

S01P0980US00

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

1033 U.S. PTO
09/891246
06/27/01

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日
Date of Application:

2001年 2月26日

出 願 番 号
Application Number:

特願2001-050877

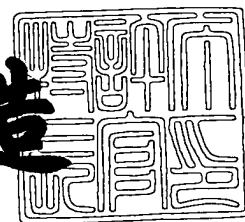
出 願 人
Applicant(s):

ソニー株式会社

2001年 5月11日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3038440

【書類名】 特許願

【整理番号】 0100110703

【提出日】 平成13年 2月26日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 H01J 9/00
H01J 31/00

【発明者】

【住所又は居所】 東京都品川区北品川6丁目7番35号 ソニー株式会社
内

【氏名】 古井 浩一

【発明者】

【住所又は居所】 福島県安達郡本宮町字樋ノ口2番地 ソニー福島株式会
社内

【氏名】 三浦 淳

【特許出願人】

【識別番号】 000002185

【氏名又は名称】 ソニー株式会社

【代理人】

【識別番号】 100080883

【弁理士】

【氏名又は名称】 松隈 秀盛

【電話番号】 03-3343-5821

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012645

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

特 2 0 0 1 - 0 5 0 8 7 7

【包括委任状番号】 9707386

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 転写箔、偏平型陰極線管及びその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 転写基板上に、少なくとも蛍光体層、反射層、電極層が積層形成されて成る

ことを特徴とする転写箔。

【請求項 2】 前記反射層が前記蛍光体層の周囲より内側に形成されて成る

ことを特徴とする請求項 1 記載の転写箔。

【請求項 3】 前記反射層が白色無機物質層で形成されて成る

ことを特徴とする請求項 1 又は 2 記載の転写箔。

【請求項 4】 前記反射層が酸化チタン層で形成されて成る

ことを特徴とする請求項 1 又は 2 記載の転写箔。

【請求項 5】 前記電極層上に接着層が形成されて成る

ことを特徴とする請求項 1、2、3 又は 4 記載の転写箔。

【請求項 6】 前記電極層が、電極成分と接着成分の混合材料で形成されて接着機能を有して成る

ことを特徴とする請求項 1、2、3 又は 4 記載の転写箔。

【請求項 7】 転写基板上に、少なくとも蛍光体層、導電性を付与した反射層が積層形成されて成る

ことを特徴とする転写箔。

【請求項 8】 前記反射層が前記蛍光体層の周囲より内側に形成されて成る

ことを特徴とする請求項 7 記載の転写箔。

【請求項 9】 パネルの内面に、転写箔からの転写による電極層、反射層及び蛍光体層が積層形成されて成る

ことを特徴とする偏平型陰極線管。

【請求項 10】 前記反射層が前記蛍光体層の周囲より内側に形成されて成る

ことを特徴とする請求項 9 記載の偏平型陰極線管。

【請求項 11】 前記反射層が白色無機物質層で形成されて成る

ことを特徴とする請求項 9 又は 10 記載の偏平型陰極線管。

【請求項 1 2】 前記反射層が酸化チタン層で形成されて成る

ことを特徴とする請求項 9 又は 1 0 記載の偏平型陰極線管。

【請求項 1 3】 パネル内面に、転写箔からの転写による導電性を付与した反射層及び蛍光体層が積層形成されて成る

ことを特徴とする偏平型陰極線管。

【請求項 1 4】 前記反射層が前記蛍光体層の周囲より内側に形成されて成る

ことを特徴とする請求項 1 3 記載の偏平型陰極線管。

【請求項 1 5】 転写基板上に、少なくとも蛍光体層、反射層及び電極層が積層されてなる転写箔を用意し、

前記転写箔の電極層側をパネルの内面に加熱、加圧して接着し、前記転写基板を剥離して蛍光体層、反射層及び電極層からなる蛍光面を転写する

ことを特徴とする偏平型陰極線管の製造方法。

【請求項 1 6】 前記転写箔の反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成されている

ことを特徴とする請求項 1 5 記載の偏平型陰極線管の製造方法。

【請求項 1 7】 前記転写箔の反射層が白色無機物質層である

ことを特徴とする請求項 1 5 又は 1 6 記載の偏平型陰極線管の製造方法。

【請求項 1 8】 前記転写箔の反射層が酸化チタン層である

ことを特徴とする請求項 1 5 又は 1 6 記載の偏平型陰極線管の製造方法。

【請求項 1 9】 前記電極層上に接着層が積層された転写箔を用いる

ことを特徴とする請求項 1 5、1 6、1 7 又は 1 8 記載の偏平型陰極線管の製造方法。

【請求項 2 0】 前記電極層が、電極成分と接着成分の混合材料で形成されて接着機能を有する転写箔を用いる

ことを特徴とする請求項 1 5、1 6、1 7 又は 1 8 記載の偏平型陰極線管の製造方法。

【請求項 2 1】 転写基板上に、少なくとも蛍光体、導電性を付与した反射層が積層されてなる転写箔を用意し、

前記転写箔の反射層側をパネルの内面に加熱、加圧して接着し、前記転写基板

を剥離して蛍光体層及び反射層からなる蛍光面を転写する

ことを特徴とする偏平型陰極線管の製造方法。

【請求項 22】 前記転写箔の反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成されている

ことを特徴とする請求項 21 記載の偏平型陰極線管の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、蛍光体層を電子ビームによって発光させることにより映像情報を映し出す、偏平型陰極線管及びその製造方法に関する。

本発明は、偏平型陰極線管の蛍光面の作製に用いる転写箔に関する。

【0002】

【従来の技術】

反射型あるいは透過型の偏平型陰極線管が知られている。例えば反射型の偏平型陰極線管は、製造コストが低く、その上面質が良いことで知られている。この種の偏平型陰極線管では、フロントパネルに対向する位置に設けられたスクリーンパネル内面に蛍光面が形成されている。蛍光面は、反射層上に蛍光体層を形成したものである。その他の蛍光面として、透明電極（ITO 膜）、反射層（TiO₂ 膜）、蛍光体層をこの順に形成したものも知られている。

【0003】

このような偏平型陰極線管の蛍光面を作製する方法の一例として、スクリーンパネルの内面に透明電極層（ITO 膜）、反射層（TiO₂ 膜）、蛍光体層をこの順に形成して成る蛍光面を形成する際に、反射層（TiO₂ 膜）と蛍光体層を転写法で形成し、透明電極層（ITO 膜）を塗布法で形成する作製方法が知られている（特開平 11-96948 号公報参照）。

また、偏平型陰極線管の蛍光面を作製する方法の他の例として、PET（ポリエチレンテレフタレート）フィルム上に蛍光体層、反射層となる例えばアルミニウム膜を形成し、その後、この蛍光体層、反射層からなる蛍光面を剥離工程を経てスクリーンパネルの内面上に転写する方法がある。ここで、蛍光体層はスクリ

ーン印刷で形成され、アルミニウム膜はアルミニウムペーストをスクリーン印刷するか、あるいは蒸着で形成される。このような転写工程を利用することによって、小規模な設備で蛍光面を作製することができると共に、作製工程を簡略化することができる。

【0004】

従来の転写方法では、PET等の転写フィルム上に、剥離層、蛍光体層、反射層、接着層を積層してなる転写箔を用意する。そして、この転写箔を接着層によりスクリーンパネル内面の所定の位置に接着させる。その後、転写フィルムを剥離し、さらに高温で剥離層を気化させて除去する。このような転写工程を経て、スクリーンパネル内面に蛍光面を形成することができる。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、上述した前者の蛍光面作製方法では、次のような問題点があった。第一に、工程が転写と塗布の別工程となるために製造装置が大がかりになる。第二に、塗布ムラにより透明電極層（ITO膜）の抵抗値にばらつきが生ずる虞れがあり、それを回避すべく均一に塗布しようとした場合、塗布厚が厚いと湿気の影響等により、白濁して透明でなくなってしまう欠点があること、また塗布厚が薄いと抵抗が高くなって導通が十分とれないという欠点がある。そのために、塗布厚をある程度厚くした場合、塗布後はすぐ乾燥させる必要があるなど管理上の問題が残る。

また、後者の蛍光面作製方法において、蛍光面の形成に用いられる転写箔は、通常、その反射層、蛍光体層を同じパターンで順次形成するようにして作製される。しかし、各層を例えばスクリーン印刷で形成したときには、蛍光体層上の反射層が周辺部分でダレを生じて蛍光体層より大きく広がる虞れがある。このような転写箔を用いて、陰極線管のパネル内面に蛍光面を形成した場合、反射層が蛍光体層より広がることにより、画像表示したときに反射層の周辺が強く反射したり、反射層の色が枠状に現れ、陰極線管の表示品質を著しく低下させる虞れがある。そればかりか、転写箔の作製工程を管理する必要があり、作業効率が低下する。

【0006】

また、反射層を例えばアルミニウム粒子とバインダからなるアルミニウムペーストをスクリーン印刷して形成した転写箔を用いて、転写法で蛍光面を形成したような場合、反射効率が悪い反射層しか得られない。反射層をアルミニウム蒸着膜で形成した転写箔を用いた場合には、反射効率に優れるも、転写後の熱処理工程で接着層が気化した際に、そのガスがアルミニウム蒸着膜で遮られて抜けず、その結果、アルミニウム蒸着膜が膨らみ破裂する不具合が生じる。

【0007】

本発明は、上述の点に鑑み、蛍光面の各膜質の均一性を確保して表示品質の向上を図り、また一括転写による蛍光面作製工程の短縮化を可能にした偏平型陰極線管及びその製造方法を提供するものである。

本発明は、蛍光面における反射層の反射効率が良く、製造し易く、さらに表示画像の視認性、即ち表示品質の良い偏平型陰極線管及びその製造方法を提供するものである。

本発明は、偏平型陰極線管の製造、特にその蛍光面の作製に適用して好適な転写箔を提供するものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】

本発明に係る転写箔は、転写基板上に少なくとも蛍光体層、反射層、電極層が積層形成されて成る。

反射層は、蛍光体層の周囲より内側に形成することが好ましい。

【0009】

本発明の転写箔では、転写基板上に少なくとも蛍光体層、反射層、電極層が積層形成された構成であるので、一括転写による蛍光面の形成を可能にし、且つ蛍光面の各膜質の均一性を確保できる。

反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成されるときは、パネルに転写したときに、反射層が蛍光体層よりはみ出すことがない。転写基板上に例えば各層を印刷で順次形成する際に、反射層が蛍光体層の周囲からダレて大きく広がることがない。

【 0 0 1 0 】

本発明に係る転写箔は、転写基板上に少なくとも蛍光体層、導電性を付与した反射層が積層形成されて成る。

反射層は、蛍光体層の周囲より内側に形成することが好ましい。

【 0 0 1 1 】

本発明の転写箔では、転写基板上に少なくとも蛍光体層、導電性を付与した反射層が積層形成された構成であるので、一括転写による蛍光面の形成を可能にし、且つ蛍光面の各膜質の均一性を確保できる。

反射層が電極層を兼ねるので、電極層が省略され、転写箔の膜構造が簡素化される。

反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成されるときは、パネルに転写したときに、反射層が蛍光体層よりはみ出すことがない。転写基板上に例えば各層を印刷で順次形成する際に、反射層が蛍光体層の周囲からダレて大きく広がることがない。

【 0 0 1 2 】

本発明に係る偏平型陰極線管は、パネルの内面に、転写箔からの転写による電極層、反射層及び蛍光体層が積層形成されて成る。

反射層は、蛍光体層の周囲より内側に形成することが好ましい。

【 0 0 1 3 】

本発明の偏平型陰極線管では、転写箔からの転写による電極層、反射層及び蛍光体層で蛍光面が形成されるので、各層の膜質に均一性が確保され、画像の表示品質が向上する。

蛍光面を構成する反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成されるときは、反射層がはみ出して画像周囲に不要な枠を表示することがない。従って、画像表示が見苦しく無く表示品質が安定する。

【 0 0 1 4 】

本発明に係る偏平型陰極線管は、パネルの内面に、転写箔からの転写による導電性を付与した反射層及び蛍光体層が積層形成されて成る。

反射層は、蛍光体層の周囲より内側に形成するのが好ましい。

【 0 0 1 5 】

本発明の偏平型陰極線管では、転写箔からの転写による導電性を付与した反射層及び蛍光体層で蛍光面が形成されるので、各層の膜質に均一性が確保され、画像の表示品質が向上する。

反射層が電極層を兼ねるので、電極層が省略され、蛍光面の膜構造が簡素化される。

蛍光面を構成する反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成されるときは、反射層がはみ出して画像周囲に不要な枠を表示することがない。従って、画像表示が見苦しく無く表示品質が安定する。

【 0 0 1 6 】

本発明に係る偏平型陰極線管の製造方法は、転写基板上に、少なくとも蛍光体層、反射層及び電極層が積層されてなる転写箔を用意し、転写箔の電極層側をパネルの内面に加熱、加圧して接着し、転写基板を剥離して蛍光体層、反射層及び電極層からなる蛍光面を転写する。

転写箔における反射層は、蛍光体層の周囲より内側に形成することが好ましい。

【 0 0 1 7 】

本発明の偏平型陰極線管の製造方法では、転写基板上に少なくとも蛍光体層、反射層及び電極層を積層した転写箔を用いて、転写法でパネル内面に蛍光面を作製するので、蛍光面作製工程の短縮化が図れ、且つ蛍光面を構成する各層の膜質を均一にして、一括転写で作製可能となる。

各蛍光体層、反射層、電極層が積層され、反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成された転写箔を用いるときは、反射層が蛍光体層より広く形成されることなく、画像表示が見苦しくない表示品質の安定した偏平型陰極線管の製造が可能になる。

【 0 0 1 8 】

本発明に係る偏平型陰極線管の製造方法は、転写基板上に、少なくとも蛍光体、導電性を付与した反射層が積層されてなる転写箔を用意し、転写箔の反射層側をパネルの内面に加熱、加圧して接着し、転写基板を剥離して蛍光体層及び反射

層からなる蛍光面を転写する。

転写箔における反射層は、蛍光体層の周囲より内側に形成することが好ましい。

【0019】

本発明の偏平型陰極線管の製造方法では、転写基板上に少なくとも蛍光体層及び導電性を付与した反射層を積層した転写箔を用いて、転写法でパネル内面に蛍光面を作製するので、蛍光面作製工程の短縮化が図れ、且つ蛍光面を構成する各層の膜質を均一にして、一括転写で作製可能となる。

各蛍光体層、反射層、電極層が積層され、反射層が蛍光体層の周囲より内側に形成された転写箔を用いるときは、反射層が蛍光体層より広く形成されることなく、画像表示が見苦しくない表示品質の安定した偏平型陰極線管の製造が可能になる。

転写箔の反射層が電極層を兼ねるので、電極層が省略され、転写箔の膜構造が簡素化され、従って蛍光面の膜構造が簡素化される。

【0020】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照して本発明の実施の形態を説明する。

【0021】

図1及び図2は、本発明における偏平型陰極線管の一実施の形態を示す。なお、図1は、一部断面とする構成図、図2はそのフロントパネルを外して見た一方のパネル、本例ではスクリーンパネルの構成図である。

本実施の形態に係る偏平型陰極線管1は、第1のパネル、本例ではフロントパネル2と、蛍光面6が形成される第2のパネル、本例ではスクリーンパネル3と、ファンネル4とがフリットガラス接合部8a、8bで接合されてなるガラス管体5を有し、そのファンネル4のネック部内に電子銃7を封入して構成される。ファンネル4の外側には図示せざるも電子銃7から出射した電子ビームを偏向させる偏向ヨークが配置される。

【0022】

スクリーンパネル3は、図2に示すように、内面が所定の曲率面に形成され、

その三方向縁部に立上がり部、いわゆるスカート部 1 0 が形成されて成る。スクリーンパネル 3 のスカート部 1 0 の頂部 1 0 a は、図 1 のフリットガラス接合部 8 a で、フロントパネル 2 に対して接合され、また、スクリーンパネルの底部 1 0 b は、図 1 のフリットガラス接合部 8 b で、ファンネル 4 に対して接合される。

【0023】

このスクリーンパネル 3 の曲率を有する内面 3 A に蛍光面 6 が被着形成される。即ち、スクリーンパネル 3 の内面 3 A のスカート部 1 0、スカート部 1 0 から内面に至る所謂ブレード部 1 1 を除く面に電極層（例えば透明導電膜）1 2 を形成し、この上の有効画面に対応する領域に反射層 1 3 を介して蛍光体層 1 4 を形成して蛍光面 6 が形成される。

【0024】

ファンネル 4 の内面には、内装導電膜、例えばカーボン膜などの導電膜 1 6 が塗布形成されており、この導電膜 1 6 はスクリーンパネル 3 の内面の電極層 1 2 に電圧を印加するための電圧印加端子（図示せず）と電氣的に接続される。

【0025】

そして、本実施の形態においては、特に、反射層 1 3 を蛍光体層 1 4 の周囲より内側になるように形成する。即ち、蛍光面周囲部においての発光輝度の低下が目立たず、かつ蛍光面としての視認性が劣化しない程度に、反射層 1 3 の面積を蛍光体層 1 4 の面積より小さく形成する。反射層 1 3 の周縁と蛍光体層 1 4 の周縁の差 d は、0. 5 mm 以下にするを可とする。

反射層 1 2 は、例えば酸化チタン (TiO_2)、酸化アルミニウム (Al_2O_3)、酸化錫 (SnO_x)、硫化亜鉛 (ZnS)、硫酸バリウム (BaSO_4)、炭酸カルシウム (CaCO_3)、酸化マグネシウム (MgO) 等の白色無機物質層で形成することができる。その他、反射層 1 3 としては、例えばアルミニウム (Al) 等の金属膜を用いることもできる。

本例では、反射層 1 3 として白色無機物質である酸化チタン層を用い、この酸化チタン層 1 3 を蛍光体層 1 4 の周囲より内側になるように形成する。

【0026】

この偏平型陰極線管 1 では、電圧印加端子及び導電膜 16 を介して電極層 12 に例えば 5 ～ 10 K V の正の電圧（いわゆるアノード電圧）が印加される。そして、電子銃 7 から発生した電子ビームは、電極層 12 に向かって加速され、蛍光体層 14 に照射される。これにより、蛍光体層 14 が発光し、かつ発光光の一部透過した光も反射層 12 で反射された後、映像情報としてフロントパネル 2 を介して写し出される。

【0027】

なお、電極層 12 は、その抵抗値として、立ち上がり不良やチャージアップ等を防ぐためにできるだけ小さいことが好ましく、300 M Ω 以下に形成するを可とする。

【0028】

本実施の形態に係る偏平型陰極線管 1 によれば、反射層 13 として例えば白色無機物質層、本例では酸化チタン層を用い、この酸化チタン層 13 を蛍光体層 14 の周囲より内側になるように形成することにより、表示画像の視認性、即ち表示品質を向上することができる。

【0029】

因みに、後述する転写法で蛍光面 6 を形成する場合、転写フィルム上の転写層、即ち順次剥離層、蛍光体層、反射層（例えば白色無機物質層）、電極層、接着層等をスクリーン印刷で形成して転写箔を作製するが、このとき、蛍光体層上に同じ面積で反射層をスクリーン印刷すると、周辺で塗布ダレが生じる。その結果、スクリーンパネル内面へ転写すると、反射層が蛍光体層より広く形成される結果、映像情報を写し出すと反射層の周囲が白枠として見えてしまい、コントラスト、画像視認性、即ち表示品質が著しく劣化する。本実施の形態では、この点が改善される。

また、反射層としてアルミニウム膜を用いる場合も、アルミニウム膜が僅かに蛍光体層よりはみ出している、映像情報の周囲で反射光が目立ち、同様にコントラスト、表示品質が劣化する。本実施の形態では、この点が改善される。

【0030】

スクリーンパネル 3 の内面に、転写箔からの転写による電極層 12、反射層 1

3 及び蛍光体層 14 を積層して蛍光面 6 を形成するときは、各層 12、13、14 の膜質の均一性が確保され、画像の表示品質を向上することができる。

【0031】

次に、反射型の偏平型陰極線管の製造方法、特にその蛍光面 6 の作製方法について、図 4 及び図 5 A～D を参照して説明する。

先ず、図 4 A、B に示す転写箔 21 を作製する。この転写箔 21 は、転写基板、例えば転写用フィルム 22 上に、順次剥離層 23、蛍光体層 14、反射層、本例では酸化チタン層 (TiO_2 層) 13、電極層、本例では透明電極の ITO 電極層 12、及び接着層 24 を印刷（例えばスクリーン印刷、グラビア印刷等）で形成して作製される。

【0032】

即ち、転写フィルム 22 の上に、所定の温度（例えば 200℃程度）において剥離すると共に剥離する温度よりも高い温度（例えば 300℃程度）において気化する機能を有する剥離層 23 を形成する。転写用フィルム 22 としては、樹脂フィルム、例えば厚さが 25～100 μm 程度、本例では 75 μm 程度の PET（ポリエチレンテレフタレート）フィルムを使用する。また、剥離層 23 は、例えばアクリル系樹脂を使用することができ、6～10 μm 程度の厚さに形成する。

剥離層 23 上には、有効画面と同じ面積の蛍光体層 14 を例えばスクリーン印刷で形成する。この蛍光体層 14 は、例えば $\text{Y}_2\text{O}_2\text{S}$ （酸化サルファイドイットリウム）、あるいは $\text{Y}_2\text{O}_2\text{S}:\text{Tb}$ （酸化サルファイドイットリウム：テルビウム付活）等の微粒子（例えば平均粒径 4.5 μm 以下）を 20～30 μm 程度の厚みで形成する。

【0033】

蛍光体層 14 上には、反射層となる例えば白色無機物質層、本例では酸化チタン層 13 を厚さ 10～15 μm 程度に形成する。このとき、酸化チタン層 13 は、蛍光体層 14 の周囲より内側になるように、従って蛍光体層 14 の面積より僅かに小さい面積で形成する。酸化チタン層 13 は、酸化チタン粒子とバインダからなる塗料（いわゆるペースト状体）を用いて印刷形成される。ここで、酸化チ

タン層 1 3 は、蛍光体の粒径が大きい蛍光体層 1 4 の表面に対してにじみ、かすれ等が生じないように印刷しなければならない。

TiO_2 粒子は蛍光体粒子より小さく、酸化チタンの塗料の粘性が比較的到低いことから、酸化チタン層 1 3 が蛍光体層 1 4 表面に蛍光体層 1 4 と同じ面積で印刷すると、ダレが生じて蛍光体層 1 4 の周囲よりはみ出して大きく広がる虞れがある。酸化チタン層 1 3 が蛍光体層 1 4 より広がると、前述したように酸化チタン層 1 3 の周辺が白枠として見えてしまい偏平型陰極線管の表示品質を低下させる。これがために、酸化チタン層 1 3 は、周辺にダレが生じない程度に蛍光体層 1 4 の面積より小さい面積で印刷する。

また、かすれ等を起こさないように、酸化チタン層 1 3 の膜厚を確保して印刷するために、酸化チタン層 1 3 の塗料の粘度としては、 $10 \sim 80 Pa \cdot S$ 程度が好ましい。また、この酸化チタン塗料に用いるバインダーは、例えばエチルセルロースを含むアクリル系樹脂が好ましい。

【0034】

酸化チタン層 1 3 の上には、アノード電圧を印加するための電極層、本例では透明導電膜である ITO 電極層 1 2 を形成する。ITO 電極層 1 2 はスクリーンパネルの内面のスカート部 1 0、ブレンダー部 1 1 を除く全面にわたる面積に対応する面積に形成する。さらに ITO 電極層 1 2 上に、接着層 2 4 を形成する。接着層 2 4 は、剥離層 2 3 が気化する温度よりも高い温度で気化する機能を有する接着層であり、例えばブチラル系樹脂、ポリアミド樹脂等を使用することができ、 $6 \sim 10 \mu m$ 程度の厚さに形成する。ブチラル系樹脂、ポリアミド樹脂は約 $400 \sim 485^\circ C$ の温度において気化する。

【0035】

以上の転写用フィルム 2 2 に対する剥離層 2 3、蛍光体層 1 4、反射層の酸化チタン層 1 3、電極層の ITO 電極層 1 2、接着層 2 4 の形成は、例えばスクリーン印刷によって行われる。スクリーン印刷を行って各層を形成した後は、自然乾燥もしくは乾燥機等によって乾燥させ、各層の膜厚を安定化させる。この乾燥処理は、各層毎に行うことができる。即ちスクリーン印刷を行って乾燥した後、次の層のスクリーン印刷を行うという工程を繰り返して転写箔を作製することが

できる。このようにして転写箔 2 1 が作製される。

【 0 0 3 6 】

スクリーンパネル 3 の内面への蛍光面 6 の作製に際しては、上記転写箔 2 1 を用意する。

先ず、図 5 A に示すように、転写箔 2 1 を、その接着層 2 4 を介してスクリーンパネル 3 の内面 3 A に保持する。

次に、スクリーンパネル 3 を、転写用フィルム 2 2 が剥離する温度（例えば約 2 0 0 ℃）まで加熱する。これにより、図 5 B に示すように、スクリーンパネル 3 に接着層 2 4 を介して I T O 電極層 1 2、酸化チタン層 1 3、蛍光体層 1 4 が接着され、さらに剥離層 2 3 上の転写用フィルム 2 2 が解離し除去される。

なお、後述する転写装置を用いて転写箔を転写するときは、スクリーンパネル 3 を加熱せずに、転写装置側の所定温度（2 0 0 ℃～2 5 0 ℃）に加熱された熱転写ローラを介して行うことができる。

【 0 0 3 7 】

次に、転写用フィルム 2 2 が除去されたスクリーンパネル 3 を、転写用フィルム 2 2 の剥離温度よりも更に高い温度（例えば約 3 0 0 ℃）まで加熱する。これにより、図 5 C に示すように、剥離層 2 3 が気化してスクリーンパネル 3 から排気除去される。

剥離層 2 3 を除去した後、次に、スクリーンパネル 3 を剥離層 2 3 が気化した温度よりも更に高い温度（例えば約 4 0 0 ℃～4 8 5 ℃）まで加熱する。これにより、図 5 D に示すように、接着層 2 4 が気化して I T O 電極層 1 2、酸化チタン層 1 3 及び蛍光体層 1 4 を通じて排気除去される。このようにして、熱転写方式によりスクリーンパネル 3 の内面 3 A に、電極層 1 2 及び、反射層 1 3 が蛍光体層 1 4 の周囲より内側に形成された蛍光面 6 を作製することができる。

【 0 0 3 8 】

ここで、本実施の形態では、反射層 1 2 となる白色無機物質層を転写法でスクリーンパネル 3 に形成できるようにした点にも特長がある。

従来、白色無機物質層、例えば酸化チタン層の形成としては、スラリー法が知られているが（特開平 1 1 - 9 6 9 4 8 号参照）、転写法での形成は試みられて

いなかった。その理由は、酸化チタン層をスクリーン印刷するに必要な最適条件が見い出せなかったからである。

本発明では、酸化チタン塗料（ペースト状体）の粘度を $10 \sim 80 \text{ Pa} \cdot \text{S}$ 、バインダーとして例えばエチルセルロースを含むアクリル系樹脂を用いること、並びにこの粘度に適するスクリーン版のメッシュ材料及びメッシュ寸法を最適化することによって、スクリーン印刷可能な最適条件を見出し、転写時の困難性を克服した。例えばメッシュ寸法は、従来より細かくすることにより、粒径の大きい蛍光体層上に酸化チタン層を形成できるようになった。

【0039】

本実施の形態に係る偏平型陰極線管の製造方法によれば、転写用フィルム 22 上に、順次例えばスクリーン印刷で剥離層 23、蛍光体層 14、蛍光体層 23 より少し小さい面積の反射層となる例えば酸化チタン層 13、電極層となる例えば ITO 電極層 12 及び接着層 24 を形成してなる転写箔 21 を用いて、転写方式で蛍光面 6 を作製するので、反射型の偏平型陰極線管の蛍光面 6 において、焼成後の蛍光体層 14 の周囲が反射層である酸化チタン層 13 よりも大きく形成され、酸化チタン層 13 の形成工程の品質が安定する。それと共に酸化チタン層 13 がはみ出して白枠のように表示されることもなく、表示品質が向上した偏平型陰極線管を製造することができる。また、酸化チタン層 13 は屈折率が大きく、この酸化チタン層 13 を反射層に用いることにより、反射効率が高く高輝度の偏平型陰極線管を容易に製造することができる。

【0040】

蛍光体層 14、反射層 13 及び電極層 12 を積層してなる転写箔 21 を用いるので、一括転写で蛍光面をスクリーンパネル 3 の内面に形成することができる。また、各層 12、13、14 の膜質も均一になり、品質の安定した蛍光面を有する偏平型陰極線管を容易に製造することができる。

【0041】

図 6A、B は、本発明に係る転写箔の他の実施の形態を示す。

本実施の形態の転写箔 31 は、転写用フィルム 22 上に、順次に剥離層 23、蛍光体層 14、反射層、本例では酸化チタン層 (TiO_2 層) 13、及び電極成

分と接着成分とを含む混合材料からなる電極層 3 2 を印刷（例えばスクリーン印刷、グラビア印刷等）で形成して作製される。なお、転写用フィルム 2 2、剥離層 2 3、蛍光体層 1 4、反射層 1 3 は、前述の転写箔 2 1 と同様のものを使用できるので、詳細説明を省略する。

【 0 0 4 2 】

即ち、前述と同様に転写用フィルム 2 2 の上に、所定の温度（例えば 2 0 0 ℃ 程度）において剥離すると共に剥離する温度よりも高い温度（例えば 3 0 0 ℃ 程度）において気化する機能を有する剥離層 2 3 を形成する。この剥離層 2 3 上に、有効画面と同じ面積の蛍光体層 1 4 を形成する。蛍光体層 1 4 上には、反射層となる酸化チタン層 1 3 を形成する。このとき、酸化チタン層 1 3 は、蛍光体層 1 4 の周囲より内側になるように、従って蛍光体層 1 4 の面積より僅かに小さい面積で形成する。

【 0 0 4 3 】

蛍光体層 1 4 及び酸化チタン層 1 3 を覆うように、この上には、アノード電圧を印加するための 3 ～ 3 0 μ m 程度の厚みの電極層 3 2 を形成する。電極層 3 2 は、スクリーンパネル 3 の内面の略全面に形成する。この電極層 3 2 は、電極材料と接着材料との混合物により形成され、転写の前工程において、電極としての機能と接着層としての機能の双方を備えている。電極成分は例えば I T O 等の微粒子（例えば、粒径 1 μ m 以下）であり、透明で、抵抗値が焼成後 3 0 0 M Ω 以下のものが用いられる。なお、陰極線管の用途によっては、電極成分として、カーボンや酸化クロム等の焼成後に黒灰色となる材料で、抵抗値が焼成後 1 0 0 M Ω 以下のものを用いることもできる。

一方、接着成分は、剥離層 2 3 が気化する温度（例えば約 3 0 0 ℃）よりも高い温度で気化し、かつ電極成分スラリーと同系属のものである。電極剤と接着樹脂のなじみを考慮して分離しないように作製される必要がある。具体的には、電極剤が I T O の場合は、例えば約 4 0 0 ～ 4 8 5 ℃ の温度において気化するブチラール系樹脂やポリアミド樹脂が用いられる。因みに、電極溶剤をアクリル系樹脂とした場合は、接着成分もアクリル成分及びペースト中に含まれたバインダ等が気化した後、電極層 3 2 は透明な電極材料のみの成分とする電極層となる。

電極層 3 2 における電極成分と接着成分との比率については、電極成分が 2 0 ~ 8 0 %、好ましくは 4 0 ~ 6 0 % の範囲で含有していることが望ましい。2 0 % 未満であると、電極層としての機能が十分に発揮できなくなり、また 8 0 % よりも多いと、転写時においてスクリーンパネル 3 にたいする接着層として十分機能しないからである。

【 0 0 4 4 】

以上の転写用フィルム 2 2 に対する剥離層 2 3、蛍光体層 1 4、反射層の酸化チタン層 1 3、電極層 3 2 の形成は、例えばスクリーン印刷によって行われる。なお、スクリーン印刷を行って各層を形成した後は、自然乾燥もしくは乾燥機等によって乾燥させ、各層の膜厚を安定化させる。このようにして、転写箔 3 1 が作製される。

【 0 0 4 5 】

次に、図 7 を参照して、上記転写箔 3 1 を使用した蛍光面 6 の作製方法を説明する。

先ず、図 7 A に示すように、転写用フィルム 2 2 上に形成された電極層 3 2 の接着機能を利用して、スクリーンパネル 3 の内面に転写箔 3 1 を保持する。続いて、このスクリーンパネル 3 を転写用フィルム 2 2 が剥離する温度（例えば約 2 0 0 ℃）まで加熱する。これにより、図 7 B に示すように、スクリーンパネル 3 に電極層 3 2、反射層 1 3、蛍光体層 1 4 が接着され、さらに剥離層 2 3 上の転写用フィルム 2 2 が解離し除去される。

この場合も、前述したように後述の転写装置を用いて転写箔を転写するときは、スクリーンパネル 3 は加熱せず、所定温度に加熱された熱転写ローラを介して行うことができる。

【 0 0 4 6 】

更に、転写用フィルム 2 2 が除去されたスクリーンパネル 3 を、転写用フィルム 2 2 の剥離温度よりも更に高い温度（例えば約 3 0 0 ℃）まで加熱する。これにより、図 7 C に示すように、剥離層 2 3 が気化してスクリーンパネル 3 から排気除去される。剥離層 2 3 を除去した後、スクリーンパネル 3 を剥離層 2 3 が気化した温度よりも更に高い温度（例えば約 4 0 0 ~ 4 8 5 ℃）まで加熱する。こ

れにより、図7Dに示すように、電極層32の接着成分が気化して電極層32の電極成分、反射層13及び蛍光体層14の微粒子間を通して排気除去される。接着成分が気化した後、電極層32は、透明な電極材料のみの成分とする電極層となる。

このようにして、熱転写方式によりスクリーンパネル3の内面3Aに、電極層32及び、反射層13が蛍光体層14の周囲より内側に形成された蛍光面6を作製することができる。

【0047】

本実施の形態に係る偏平型陰極線管の製造方法によれば、転写用フィルム22上に、順次例えばスクリーン印刷で剥離層23、蛍光体層14、蛍光体層23より少し小さい面積の反射層となる例えば酸化チタン層13、電極層32を積層してなる転写箔31を用いて転写法式で蛍光面を作製するので、反射型の偏平型陰極線管の蛍光面6において、焼成後の蛍光体層14の周囲が反射層13よりも大きく形成され、反射層13の形成工程の品質が安定する。それと共に、反射層13がはみ出して白枠のように表示されることもなく、表示品質が向上した偏平型陰極線管を製造することができる。

酸化チタン層13を反射層に用いることにより、反射効率が高く高輝度の偏平型陰極線管を製造できる。

また、転写箔31の電極層32を、接着成分を含む混合材料により形成するので、電極層32上に接着層を別途形成する必要がなく、転写用フィルム22上に形成する層の数が減少する。従って、作業工数を簡略化でき、不良率の発生も低減できる。

蛍光体層14、反射層13及び電極層32を積層してなる転写箔31を用いるので、一括転写で蛍光面をスクリーンパネル3の内面に形成することができる。また、各層32、13、14の膜質も均一になり、品質の安定した蛍光面を有する偏平型陰極線管を容易に製造することができる。

【0048】

上述の転写箔21、31は、枚葉式に構成したが、その他、図8に示すように、長尺の転写用フィルム42上に所定間隔を置いて、図4又は図6に示すと同じ

層構造、例えば、剥離層 2 3、蛍光体層 1 4、反射層 1 3、電極層 1 2 及び接着層 2 4 からなる層構造、あるいは剥離層 2 3、蛍光体層 1 4、反射層 1 3 及び電極層 3 2 からなる層構造の複数の転写箔素子 4 3 を形成したロール式の転写箔 4 1 を構成することができる。このより薄いロール式転写箔 4 1 を用いることにより、連続した熱転写が可能になる。

【 0 0 4 9 】

なお、転写用フィルムの剥離の際、転写用フィルムと剥離層が一体となって剥離されるようにしてもよい。このときは、転写後の剥離層を除去するためのスクリーンパネル側での熱処理を省略できる。

【 0 0 5 0 】

上例の転写箔 2 1、3 1、4 1 では、転写用フィルム 2 2 又は 4 2 上に剥離層 2 3 を形成し、この剥離層 2 3 上に蛍光体層 1 4 を形成するようにしたが、その他、転写用フィルムにシリコンコートやワックスコートを施したり、熱可塑性樹脂を印刷形成する等して、フィルム自体に剥離機能を有する転写用フィルムを用い、別途形成する剥離層を省略して、この転写用フィルム上に直接蛍光体層 1 4 を形成するようにして転写箔を構成することもできる。

【 0 0 5 1 】

本発明の転写箔を構成する反射層 1 3 として、例えば酸化錫を適用することもできるが、この酸化錫は高価であり、酸化チタンに比べて屈折率が低い。これに対して酸化チタンは安価で且つより高屈折率を有し、反射層としての反射効率に優れ、画面のより高輝度化が図れる。

【 0 0 5 2 】

上述の図 1 では、スクリーンパネル 3 の内面 3 A に転写箔からの転写による反射型の蛍光面 6、即ち電極層 1 2、反射層 1 3 及び蛍光体層 1 4 を形成して成る反射型の偏平型陰極線管 1 を構成したが、その他、図示しないが、スクリーンパネル 3 の内面 3 A に転写箔からの転写による透過型の蛍光面、即ち電極層、蛍光体層及び反射層をこの順に形成し、このとき反射層を蛍光体層の周囲より内側になるように形成して成る透過型の偏平陰極線管を構成することもできる。また、図示しないが、スクリーンパネル 3 の内面 3 A に転写箔からの転写により図 1 の

蛍光面 6 と同じ膜構造の蛍光面、即ち電極層 1 2、反射層 1 3 及び蛍光体層 1 4 を形成し、その際、反射層 1 3 を電子ビーム透過可能な膜厚にしたり、蛍光体層 1 4 を厚く形成して成る透過型の偏平型陰極線管を構成することもできる。

さらに、図 3 に示すように、第 1 のパネルであるフロントパネル 2 の内面に転写箔からの転写による蛍光面 1 7、即ち電極層 1 2、蛍光体層 1 4 及び反射層（例えば、図 1 の反射層 1 3 と同じ材質による層）1 9 を形成し、このとき反射層 1 9 を蛍光体層 1 4 の周囲より内側になるように形成して成る透過型の偏平型陰極線管 1 8 を構成することもできる。このときには、フロントパネル 2 がいわゆるスクリーンパネルとなる。

【 0 0 5 3 】

上述では、転写法による蛍光面 6 として、電極層 1 2、白色無機物質層による反射層 1 3 及び蛍光体層 1 4 を積層して構成したが、その他、白色無機物質層に導電性を付与し、反射層と電極層を兼用させて、電極層 1 2 を省略した構成とすることもできる。即ち、導電性を備えた白色無機物質層による反射層及びその上の蛍光体層による蛍光面を、スクリーンパネル内面に上例と同様に一括転写して形成することもできる。この場合、白色無機物質層そのものが導電性を備えていなくても、ITO（インジウム錫酸化物）等の導電性が混合されていることにより白色無機物質層に導電性が付与されていてもよい。この様に反射層となる白色無機物質層が電極層を兼ねることにより、電極層が省略され、蛍光面の膜構造をより簡素化することができる。

【 0 0 5 4 】

次に、図 9 ～図 2 3 を用いて、本発明に係る転写方法及び転写装置の実施の形態を説明する。本例では、上述したスクリーンパネル 3 の内面に蛍光面 6 を転写するのに適用した場合である。

【 0 0 5 5 】

図 9 は、上述の偏平型陰極線管のスクリーンパネルへの蛍光面の転写に適用可能な、本実施の形態に係る転写装置 5 1 の概略構成を示す。

この転写装置 5 1 は、ワーク（被転写体）となるスクリーンパネル 3 を載置固定するワーク保持台 5 2 と、熱転写ローラ 5 3 と、熱転写ローラ 5 3 の転写圧を

制御する制御機能を有する押圧手段 5 0 と、熱転写ローラ 5 3 を転写方向に一定の速度で移動するための移動手段 5 6 とを備えて成る。押圧手段 5 0 は、例えば熱転写ローラ 5 3 を転写箔を介してスクリーンパネル 3 の内面に押圧させる主押圧手段 5 4 と、熱転写ローラ 5 3 の転写箔への押圧力を制御するように、本例では押圧力が一定となるように主押圧手段 5 4 の押圧力（いわゆるパネル内面への押圧力分布）を制御する圧力制御手段 5 5 とにより構成される。これ等は支持基台 6 0 上にフレーム等を介して配置される。

【 0 0 5 6 】

ワーク保持台 5 2 は、支持基台 6 0 上に在って、スクリーンパネル 3 の外面形状と同じ載置面 5 8 を有し、図示せざるも載置面 5 8 上にスクリーンパネル 3 を内面 3 A 側が上向きとなるように載置した状態で真空吸着して固定できるように構成される。即ち、載置面 5 8 に複数の吸引孔が形成され、吸引孔をスクリーンパネル 3 が塞ぐことで、真空吸引が可能になって保持できるように構成される。ワーク保持台 5 2 は、位置決めのために水平面内で X 方向及び Y 方向へ移動可能とされた、いわゆる X Y テーブル 5 9 上に配置される。

【 0 0 5 7 】

熱転写ローラ 5 3 は、水平駆動軸 6 1 を中心に回転可能とされ、スクリーンパネル 3 内に挿入され得る長さ、即ち、スクリーンパネル 3 の内側の幅（画面水平方向の幅）より僅かに短い長さを有して、外面の一部に長手方向の全長にわたって切欠部 6 2 を有して構成される（図 9、図 1 0 参照）。熱転写ローラ 5 3 は、硬度 7 0 ～ 9 0 ° 程度、例えば 8 0 ° 程度の弾性ローラ、例えば耐熱シリコーンゴム等によるシリコーンローラで形成することができる。

切欠部 6 2 は、熱転写ローラ 5 3 の表面側において、例えば図 1 1 A に示すように、外周の 1 箇所に例えば 9 0 ° の開口となるように形成される。或いは、切欠部 6 2 は、例えば図 1 1 B に示すように、複数箇所、本例では外周の軸対称となる 2 箇所に夫々例えば 9 0 ° の開口となるように形成される。熱転写ローラ 5 3 は、転写箔の転写に際して、スクリーンパネル 3 の内面的一方、即ちスカート部 1 0 側から曲率に沿ってファンネル接合部側へ向かって移動するようになされる。

【 0 0 5 8 】

熱転写ローラ 5 3 の上部には、ローラ長手方向に沿って半円筒状の加熱ヒータ手段 6 4 が固定して配置される（図 9、図 1 0 参照）。熱転写ローラ 5 3 は、この加熱ヒータ手段 6 4 により加熱され、所要の温度、すなわち熱転写が可能な温度、例えば 2 0 0 ℃ ～ 2 5 0 ℃ に管理される。熱転写ローラ 5 3 の加熱に際しては、熱転写ローラ 5 3 を回転させてムラなくローラ全体が均一に管理温度になるように加熱される。加熱ヒータ手段 6 4 は、複数の棒状ヒータ 6 5 をヒータカバー 6 6 に内蔵させて構成される。

【 0 0 5 9 】

一方、固定基板 6 8 と、この固定基板 6 8 に連結されて可動し得るように配された可動部材 6 9 とが設けられる。可動部材 6 9 は、その一端側の両側部を固定基板 6 8 の一端側の両側部に連結部材 7 0 を介して片持ち的に回転自在に支持され、且つ熱転写ローラ 5 3 に連結部材 7 1 を介して連結される。可動部材 6 9 と熱転写ローラ 5 3 とは、可動部材 6 9 の中間の両側部と熱転写ローラ 5 3 の駆動軸 6 1 の両端部とを連結部材 7 1 を介して連結される。連結部材 7 1 は、可動部材 6 9 と熱転写ローラ 5 3 の駆動軸 6 1 に対して回転自在に取付けられる。

【 0 0 6 0 】

図示されない支持部に固定された主押圧手段 5 4 は、例えばエアシリンダ（以下、主シリンダという）で形成され、そのシリンダロッド 5 4 a の先端部が固定基板 6 8 の中央位置に固定される。圧力制御手段 5 5 は、例えばエアバックシリンダ（以下、圧力制御シリンダという）で形成され、固定基板 6 8 の他端側に取付けられると共に、そのシリンダロッド 5 5 a の先端部が可動部材 6 9 の他端側に固定される。主シリンダ 5 4 は、転写時に被転写体であるスクリーンパネル 3 に対して、一定の圧力を加えるように圧力が設定される。圧力制御シリンダ 5 5 は、スクリーンパネル 3 にかかる圧力を調整して一定の転写圧力に保持するように、その圧力が設定される。

圧力制御シリンダ 5 5 の圧力は、主シリンダ 5 4 の圧力より小さく、熱転写ローラ 5 3 による転写圧力より大きい値に設定される。スクリーンパネル 3 にかかる圧力（転写圧力）は、圧力制御シリンダ 5 5 により、所要の圧力、例えば 3 k

$\text{gf/cm}^2 \sim 5 \text{ kgf/cm}^2$ で一定になるように管理される。この転写圧力は、図示しない圧力計により監視するようになされる。

【 0 0 6 1 】

熱転写ローラ 5 3 の転写開始時の回転位置、即ち切欠部 6 2 の回転位置を検出する検出装置 7 9 が設けられる。この検出装置 7 9 は、検出板 7 4 と光電センサ 7 8 とから構成される。

この検出板 7 4 は、熱転写ローラ 5 3 の回転と連動して回転するように、本例では熱転写ローラ 5 3 と同軸上に設けられる。即ち、熱転写ローラ 5 3 の駆動軸 6 1 の一端には、熱転写ローラ 5 3 と一体に回転し、熱転写ローラ 5 3 の切欠部 6 2 が所定の角度 θ に傾いた位置（後述する転写時に、スクリーンパネル 3 のスカート部 1 0 に接する最初の位置において、角度 θ だけ傾いた位置）を検出するための検出板（いわゆるエンコーダ）7 4 が取り付けられる。この検出板 7 4 は、円板状をなし、その円周方向に 1 箇所、半径方向に延びる一直線状のスリット 7 5 を形成して構成され、このスリット 7 5 が切欠部 6 2 の一方の端縁 6 2 a とのなす角度 θ （図 1 4 参照）が所要の角度、例えば $2^\circ \sim 10^\circ$ 、本例では 5° となるように駆動軸 6 1 に取付けられる。

この検出板 7 4 を挟んで、一对の発光素子 7 6 と受光素子 7 7 からなる光電センサ 7 8 が配置される（図 1 0、図 1 2 参照）。この場合、検出板 7 4 のスリット 7 5 が垂直の位置にきたときに、発光素子 7 6 からの光が、スリット 7 5 を通して受光素子 7 7 で受光され、熱転写ローラ 5 3 の切欠部 6 2 が角度 θ 傾いた所定の位置に来たことが検出される。熱転写ローラ 5 3 を回転駆動するモータ 5 7 は、駆動軸 6 1 の他端に設けられる（図 1 0 参照）。

【 0 0 6 2 】

次に、上述の転写装置 5 1 の動作と共に、転写方法を説明する。

図 1 4 ～図 1 6 は、枚葉式で転写箔 9 0 を用いてスクリーンパネル 3 の内面に蛍光面を転写する場合である。転写箔が枚葉式の時、転写箔はスクリーンパネルと共に一枚ずつ供給される。なお、転写用フィルム 9 0 としては、前述の図 4、図 6 で説明した転写箔 2 1、3 1 等を用いることができる。

先ず、転写開始前から熱転写ローラ 5 3 は、温度管理されて回転している。

即ち、熱転写ローラ 5 3 は、加熱ヒータ手段 6 4 により所定温度、即ち転写箔 9 0 の転写用フィルムが剥離する温度に加熱調整された状態で回転している。蛍光面を形成すべきスクリーンパネル 3 がワーク保持台 5 2 上に搬送されてセットされる。スクリーンパネル 3 の内面に位置出して転写箔 9 0 を配置する。転写開始のスイッチがオンし、ワーク保持台 5 2 が X Y テーブル 5 9 により可動し、スクリーンパネル 3 が熱転写ローラ 5 3 直下の所定位置に移動する。

スクリーンパネル 3 が所定位置に移動したことの信号を受けて、装置 5 1 の起動準備が完了する。

【 0 0 6 3 】

次で、図 1 4 に示すように、検出板 7 4 のスリット 7 5 の位置が検出手段 7 8 により検出され、熱転写ローラ 5 3 が所定の回転位置に来たことが感知される。このとき、熱転写ローラ 5 3 の切欠部 6 2 がスクリーンパネル 3 のスカート部 1 0 の上端に対応すると共に、切欠部 6 2 の一方の端縁 6 2 a が垂直線に対して例えば 5° 傾いた状態に位置する。熱転写ローラ 5 3 がこの所定の回転位置にきたとき、加熱ヒータ手段 6 4 がオフされると共に、熱転写ローラ 5 3 の回転が停止する。

【 0 0 6 4 】

次に、図 1 5 に示すように、主シリンダ 5 4 が駆動し、固定基板 6 8 と共に熱転写ローラ 5 3 を降下させ、その切欠部 6 2 をスカート部 1 0 の上端に位置させて熱転写ローラ 5 3 を転写箔 9 0 の転写開始端部に押し当てる。このとき、切欠部 6 2 の一方の端縁 6 2 a が 5° 傾いているために、転写箔 9 0 (特にその転写層) に対して切欠部 6 2 のエッジ部が当たるのではなく、円筒面が当たり、転写箔 9 0 を動かすことがない。

【 0 0 6 5 】

一方、図 1 9 に示すように、主シリンダ 5 4 の圧力は、予め熱転写ローラ 5 3 がスクリーンパネル 3 の最下部の位置 E_1 に押しつける圧力 F_1 に設定されている。例えば 10 kg f / cm^2 程度に設定される。他方、転写時のスクリーンパネル 3 への転写圧力を全域に対して例えば 4 kg f / cm^2 一定にしたとき、圧力制御シリンダ 5 5 の圧力は、主シリンダ 5 4 の圧力と転写圧力の中間の圧力に

設定される。

このような圧力関係に設定されていると、図19に示すように、熱転写ローラ53が主シリンダ54によりスカート部10を押圧したとき、差分の圧力 ΔF が圧力制御シリンダ55によって吸収され、スカート部10に対して 4 kg f / cm^2 の一定圧力が掛かることになる。即ち、圧力の差分 ΔF に相当する分だけ、圧力吸着シリンダ55のシリンダロッド55aが後退することにより、可動部材69が連結部材70の枢軸70Aを中心に回動し、熱転写ローラ53が上昇されることで、熱転写ローラ53の転写箔90に対する押圧力が 4 kg f / cm^2 一定に保たれる。

【0066】

次に、移動手段56が駆動し、図16、図17においてスクリーンパネル3の内面をスカート部10からファンネル接合側に向かって、従って図の右から左へ主シリンダ54及び熱転写ローラ53を含む駆動機構全体が移動する。この移動に伴って、熱転写ローラ53はスクリーンパネル3の曲率を有する内面に沿って自然に回転しながら移動し、且つ圧力制御シリンダ55にて一定の押圧力（例えば 4 kg f / cm^2 ）で加圧し、加熱して転写箔90をスクリーンパネル3に接着する。

このとき、熱転写ローラ53は、スクリーンパネル3の内面の幅いっぱいに回転すると共に、圧力制御シリンダ55の働きにより三次元曲面を有するスクリーンパネル3でも均一に転写箔が接着される。

【0067】

一方向に熱転写ローラ53を移動させることにより、転写箔90とスクリーンパネル3間の空気が開放端（いわゆるフロントパネルとの接合部）側へ逃げて、熱転写ローラ53が図17に示すように、スクリーンパネル3の転写終端にくると、主シリンダ54のシリンダロッド54aが後退し、熱転写ローラ53が上昇する。転写箔90のスクリーンパネル3内面への接着が完了する。

【0068】

そして、熱転写ローラ53の回転が再び開始し、且つ加熱ヒータ手段65がオ

ンして熱転写ローラ 5 3 の温度調整が行われる。移動手段 5 6 により主シリンダ 5 4 及び熱転写ローラ 5 3 を含む駆動機構全体が左から右へ移動し、待機状態に戻る。

【 0 0 6 9 】

次いで、スクリーンパネル 3 が取り出され、転写箔 9 0 の転写用フィルムが剥離され、更に前述した熱工程により焼成されて、転写箔中の有機物が除去されて、所望の転写層、本例では蛍光面が形成される。即ち、スクリーンパネル 3 内面への蛍光面の熱転写が完了する。

【 0 0 7 0 】

なお、実際の転写装置 5 1 においては、図 1 8 に示すように、熱転写ローラ 5 3 が例えば $1/n$ (n は整数) 回転でスクリーンパネル 3 の内面に対して転写箔による転写が行われるように成される。また、ワーク保持台 5 2 上へのスクリーンパネル 3 の載置方法としては、例えば図 1 3 A に示すように、スクリーンパネル 3 をそのフロントパネル 2 との接合面 3 b が水平になるような載置方法、或いは、図 1 3 B に示すように、スクリーンパネル 3 をその内面 (転写される内面) 3 A がなるべく水平になるような載置方法が適用できる。図 1 3 B の載置方法の場合には、スクリーンパネル 3 と転写箔 9 0 の座りが良い。後述する転写装置 1 0 0 においても同様である。

【 0 0 7 1 】

本実施の形態の枚葉式の転写箔 9 0 の転写装置 5 1 によれば、主シリンダ 5 4 と圧力制御シリンダ 5 5 を備えることにより、スクリーンパネル 3 の曲率を有する内面形状に合わせて、圧力制御シリンダ 5 5 を可変し、スクリーンパネル 3 にかかる圧力を一定になるように管理している。従って、圧力制御シリンダ 5 5 により主シリンダ 5 4 の押圧力を制御することができ、スクリーンパネル 3 に過大な圧力をかけることなく、従って例えばスクリーンパネル 3 を破損等させることなく、転写箔 9 0 からの転写層をスクリーンパネル 3 の面に均一に転写することができる。特に、転写面が X, Y 方向に弯曲し三次元曲面であるスクリーンパネル 3 の場合、スクリーンパネル形状に合わせて転写圧力が制御され、スクリーンパネル 3 の各部にかかる転写圧力を一定に保ちながら転写箔 9 0 を均一にスクリ

ーンパネル 3 の内面に接着することができる。

【 0 0 7 2 】

熱転写ローラ 5 3 の転写開始の回転位置に対応した表面に、軸方向に沿って切欠部 6 2 を設けるので、転写開始時に切欠部 6 2 によってスカート部 1 0 の端部を逃がし、熱転写ローラ 5 3 をスクリーンパネル 3 のスカート部 1 0 内面に良好に接触させることができる。同時に、切欠部 6 2 の一側縁 6 2 a を垂直に対して所定角度 θ だけ傾けて熱転写ローラ 5 3 をスカート部 1 0 内面に接触するので、転写箔 9 0 の転写層に対応する部分には、熱転写ローラ 5 3 の円筒面の部分が当たり、安定した接着が行える。即ち、切欠部 6 2 のエッジが転写箔に当たって、転写箔がよれたり、傷付いたりするのが、回避される。

【 0 0 7 3 】

転写に際して、熱転写ローラ 5 3 をスクリーンパネル 3 の内面に対してスカート部 1 0 側からファンネル接合側に向かって移動させることにより、転写箔 9 0 とスクリーンパネル 3 間の空気が開放端側へ逃げて、皺が発生せず、転写箔 9 0 がスクリーンパネル 3 の内面に密着し、転写箔 9 0 を均一に接着することができる。

熱転写ローラ 5 3 によりスクリーンパネル 3 のスカート部側からファンネルとの接合部側へ方向に沿って転写箔 9 0 を付着させて行くので、転写圧力が最適になり、転写層（いわゆる蛍光面）がスクリーンパネル 3 の始端（画面上端）から終端（画面下端）へ確実に転写される。従って、完成後に画像表示された画面の上端縁ラインが正確な直線状が確保され、見栄えがよくなる。因みに転写圧力にバラツキがあると転写層の一部が転写箔に残り、例えば転写された転写層の上端縁が不揃いになり（例えばギザギザになり）、画像表示したとき不揃いが目立つため、不良品として処理される。

【 0 0 7 4 】

本例の熱転写ローラ 5 3 は、略半回転で一枚の転写箔の転写が可能となるように構成されている、熱転写ローラ 5 3 に形成する切欠部 6 2 が 1 つの場合（図 1 1 A）、熱転写ローラ 5 3 の転写開始部が 1 箇所であるために転写効率が制限される。これに対して、熱転写ローラ 5 3 の切欠部 6 2 が 2 つの場合（図 1 1 B

) は熱転写ローラ 5 3 の転写開始部が 2 箇所となり、転写効率が向上する。

【0075】

熱転写ローラ 5 3 の切欠部 6 2 の回転位置を検出する検出装置 7 9 が設けられ、その検出板 7 4 を熱転写ローラ 5 3 と同軸上に取付けて構成されるので、熱転写ローラ 5 3 の切欠部 6 2 の転写開始時点の回転位置を正確に位置合わせすることができる。

【0076】

次に、図 2 0 ～図 2 3 は、連続式転写箔、いわゆるロール式の転写箔からの転写層の転写に適用可能な、他の実施の形態に係わる転写装置及びその転写方法を示す。本例ではスクリーンパネル 3 の内面に蛍光面を連続して転写する場合である。

【0077】

蛍光面を連続して転写できる転写装置 1 0 0 は、前述の図 9 の転写装置 5 1 に更に図 2 0 に示す手段が付加されて成る。即ち、連続の転写用フィルム 9 2 に複数の転写箔素子 9 3 が形成されてなるロール式の転写箔 9 1 を供給するための供給リール 8 1 及び剥離した転写用フィルムを巻き取る巻取リール 8 2 と、巻取リール 8 2 側に配され、転写箔 9 1 の転写用フィルム 9 2 の部分を挟持する夫々対ロールからなる転写箔押えガイド手段 8 3 [8 3 A, 8 3 B] と、ワーク保持台 5 2 の近傍に、転写開始時に転写箔 9 1 の一端を被転写体であるスクリーンパネル 3 のスカート部 1 0 の上端に固定するための転写箔押え手段 8 4 とを付加して構成される。なお、転写箔 9 1 としては、前述の図 8 で説明したロール式の転写箔 4 1 等を用いることができる。

転写箔押えガイド手段 8 3 は、転写箔 9 1 をガイドすると共に、スクリーンパネル 3 の内面への転写箔 9 1 のセット時に、下降して転写箔 9 1 をスクリーンパネル 3 の内面に押え付け、転写終了時に、上昇して転写用フィルム 9 2 を剥離する機能を有する。

転写箔押え手段 8 4 は、スクリーンパネル 3 の幅方向の両端に対応する位置、即ち熱転写ローラ 5 3 の転写箔 9 1 への転接を邪魔しない位置に、一対設けられ、スクリーンパネル 3 に対して接触、離間可能に配置される。

供給リール 81 から供給される転写箔 91 は、供給方向とは逆向きにバックテンションが掛けられ、供給リール 81 及び巻取リール 82 間にたるみがない張った状態で転写、供給されるようになされる。

その他の構成は、図 9 の転写装置 51 と同様であるので対応する部分には同一符号を付して重複説明を省略する。

【0078】

この転写装置 100 の動作、並びに転写方法は次の通りである。

前述と同様に、熱転写ローラ 53 は、加熱ヒータ手段 64 により転写箔 91 の転写用フィルム 92 が剥離する所定温度に加熱調整された状態で回転している、いわゆる待機状態にある。蛍光面を形成すべきスクリーンパネル 3 がワーク保持台 52 上に搬送されてセットされる。そして、転写開始のスイッチがオンし、ワーク保持台 52 が XY テーブル 59 により可動し、スクリーンパネル 3 が転写箔 91 の下、即ち熱転写ローラ 53 直下に対応する所定位置に移動する。

【0079】

次いで、図 20 に示すように、転写箔押え手段 84 が下降し、転写箔押え手段 84 により転写箔 91 をスクリーンパネル 3 のスカート部 10 上端に押え付ける。また、転写箔押えガイド手段 83 [83A, 83B] が転写箔 91 を挟んだ状態で下降し、転写箔 91 の転写箔素子 93 をスクリーンパネル 3 の内面に保持する。転写箔押え手段 84 と転写箔押えガイド手段 83 とが同時に駆動するようにしても良い。

【0080】

以下、前述と同様の動作が行われる。即ち、検出板 74 のスリット 75 の位置が検出手段 78 により検出され、熱転写ローラ 53 が所定の回転位置にきたことが感知される。これにより、熱転写ローラ 53 の切欠部 62 は、その端縁 62a が垂直線に対して例えば 5° 傾いた状態でスクリーンパネル 3 のスカート部 10 の上端に位置する。加熱ヒータ手段 64 がオフされると共に、熱転写ローラ 53 の回転が停止する（図 20 の状態）。

【0081】

次に、図 21 に示すように、主シリンダ 54 が駆動し、固定基板 68 と共に熱

転写ローラ 5 3 を降下させ、その切欠部 6 2 をスカート部 1 0 の上端に位置させて熱転写ローラ 5 3 を転写箔 9 0 の転写開始端部に押し当てる。主シリンダ 5 4 により熱転写ローラ 5 3 が転写箔 9 1 を介してスクリーンパネル 3 のスカート部 1 0 に押しつけられると同時に、前述の図 1 9 で説明したように圧力の差分 ΔF が圧力制御シリンダ 5 5 で吸収され、熱転写ローラ 5 3 が一定の転写圧力で転写箔 9 1 を押しつける。

【 0 0 8 2 】

次に、移動手段 5 6 が駆動し、図 2 1、図 2 2 において右から左へ主シリンダ 5 4 及び熱転写ローラ 5 3 を含む駆動機構全体が移動する。この移動に伴って、熱転写ローラ 5 3 はスクリーンパネル 3 の曲率を有する内面に沿って回転しながら移動し、且つ圧力制御シリンダ 5 5 にて一定の転写圧力で加圧し、加熱して転写箔 9 1 をスクリーンパネル 3 に接着する。熱転写ローラ 5 3 がスクリーンパネル 3 の転写終端に来ると、主シリンダ 5 4 のシリンダロッド 5 4 a が後退し、図 2 3 に示すように、熱転写ローラ 5 3 が上昇する。転写箔 9 1 のスクリーンパネル 3 内面への接着が完了する。

【 0 0 8 3 】

再び、熱転写ローラ 5 3 の回転が開始し、且つ加熱ヒータ手段 6 5 がオンして熱転写ローラ 5 3 の温度調整が行われる。次いで、転写箔押え手段 8 4 と、転写箔押えガイド手段 8 3 が同時に上昇し、元位置に復帰する。転写箔押えガイド手段 8 3 の復帰時に同時に転写用フィルム 9 2 が下から上に向かって剥離される（図 2 3 の状態）。

移動手段 5 6 により主シリンダ 5 4 及び熱転写ローラ 5 3 を含む駆動機構全体が左から右へ移動し、待機状態に戻る。以後、ロール式の転写箔 9 1 が巻取リール 8 2 に巻き取られ、次の転写箔素子 9 2 が送られて同じ動作が繰り返され、連続的に転写が行われる。

その後、スクリーンパネル 3 がワーク保持台 5 2 より取り出され、スクリーンパネル 3 に更に前述した熱処理が施されることにより、スクリーンパネル 3 内面への蛍光面の熱転写が完了する。

【 0 0 8 4 】

本実施の形態のロール式の転写箔 91 を用いる転写装置 100 によれば、前述と同様に主シリンダ 54 と圧力制御シリンダ 55 を備えることにより、スクリーンパネル 3 の曲率を有する内面形状に合わせて、圧力制御シリンダ 55 を可変し、スクリーンパネル 3 にかかる圧力を一定に保ちながら転写箔 91 をスクリーンパネル 3 の内面に均一に接着することができる。

転写箔押えガイド手段 83 を上下可動に配置されていることにより、転写箔 91 の接着時には転写箔 91 をスクリーンパネル 3 に良好に押えつけ、転写箔 91 の接着後は自動的に転写用フィルム 92 を剥離することができ、転写作業を円滑に行うことができる。

転写箔 91 の転写開始時に、転写箔押え手段 84 によって転写箔 91 の端部がスカート部 10 にしっかり圧着されるで（即ち、転写箔の浮きが無いので）、その後の熱転写ローラ 53 による接着において転写箔 91 とスクリーンパネル 3 間に気泡が入らず、皺のない良好な接着が行える。

【0085】

上述の転写装置 100 においては、転写箔押え手段 84 側に巻取リール 82 を配置し、且つ転写箔 91 を熱転写ローラ 53 の移動方向とは逆方向に移送するよう構成するのが望ましい。転写箔 91 のスクリーンパネル 3 へのセット時、巻取リール 82 は停止状態にあるので、巻取リール 82 を転写箔押え手段 84 側に配置することにより、セット時の転写箔 91 を転写箔押え手段 84 で押さえたときに転写箔 91 がずれることがなく、従って、転写箔セット時の転写箔素子（即ち、転写層）93 の上端位置を正確に位置決めすることができる。このため、転写箔素子 93 が位置ずれされることなく、スクリーンパネル 3 の所定の位置に正しく転写することができる。

なお、供給リール 81 と巻取リール 82 を、その配置関係が図示の例と逆になるように配置することも可能である。その他、枚葉式の転写装置 51 と同様の効果を奏する。

【0086】

上述の転写装置 51、100 を用いた本実施の形態による転写方法によれば、熱転写ローラ 53 を用いると共に、主シリンダ 54 による押圧力を圧力制御シリン

ンダ 5 5 により吸収して熱転写ローラ 5 3 の転写圧力を制御しながら、スクリーンパネル 3 上に転写箔 9 0、9 1 を転写するので、スクリーンパネル 3 の各部に対して均一に転写箔 9 0、9 1 からの転写層を転写することができる。

【 0 0 8 7 】

少なくとも一方にスカート部 1 0 を有するスクリーンパネル 3 に対しては、熱転写ローラ 5 3 をスカート部 1 0 側から他方に向かって移動するようになせば、皺を発生させずに転写箔 9 0、9 1 を接着し、転写箔 9 0、9 1 からの転写層を均一に転写することができる。

熱転写ローラ 5 3 に設けた切欠部 6 2 の回転位置を検出し、切欠部 6 2 をスクリーンパネル 3 のスカート部 1 0 に対応させて転写箔 9 0、9 1 の転写を開始するので、転写始端を正確に合わせることができる。

【 0 0 8 8 】

本実施の形態の転写装置 5 1、1 0 0 は、蛍光面の転写に限らず、他の所望の転写層の転写にも適用できる。

本実施の形態の転写装置 5 1、1 0 0 及び転写方法は、特に、偏平型陰極線管のようにスクリーンパネルが平面でなく、三次元曲面への転写に適用して好適である。

【 0 0 8 9 】

【発明の効果】

本発明に係る転写箔によれば、転写基板上に少なくとも蛍光体層、反射層、電極層を積層形成して構成するので、この転写箔を用いれば、蛍光面を一括転写で形成することができ、且つ蛍光面を構成する各膜質の均一性を確保することができる。

転写箔を蛍光体層、反射層、電極層を積層すると共に、反射層を蛍光体層の周囲より内側に形成して構成するときは、この転写箔を用いてパネルに熱転写すれば、反射層が蛍光体層よりはみ出すことがなく、表示画像の視認性、即ち表示品質の良い蛍光面の作製ができる。

反射層が白色無機物質層で形成されるときは、画像周囲が白枠のように表示されることのない、表示品質の良い蛍光面の作製ができる。

反射層が酸化チタン層で形成されるときは、高屈折率を有して反射効率がより高くなり、画面の高輝度化が図れる。また、安価に蛍光面を作製できる。

反射層がアルミニウム層で形成されるときは、画像周囲に光る枠を表示することない、表示品質の良い蛍光面の作製ができる。

電極層が、電極成分と接着成分の混合材料で形成されるときは、接着層を省略することができ、転写箔を構成する層の数を減少することができ、転写箔の作製工数を簡略化することができる。

転写箔を蛍光体層、導電性を付与した反射層の積層で構成するときには、電極が省略され、転写箔の膜構造を簡素にすることができる。また、この反射層を蛍光体層の周囲より内側に形成することにより、表示画像の視認性、即ち表示品質の良い蛍光面の作製ができる。

【 0 0 9 0 】

本発明に係る偏平型陰極線管によれば、転写箔からの転写による電極層、反射層及び蛍光体層で蛍光面が形成されるので、蛍光面を構成する各膜質の均一性を確保することができ、画像の表示品質が安定した偏平型陰極線管を提供することができる。

蛍光面において、反射層を蛍光体層の周囲より内側に形成するときには、反射層がはみ出して画像周囲に不要な枠を表示することなく、表示画像の視認性、即ち表示品質を向上することができる。

反射層が白色無機物質層で形成されるときは、画像周囲が白枠のように表示されることなく、表示品質を向上することができる。

反射層が酸化チタン層で形成されるときは、反射効率が高くなり、高輝度の画面が得られる。蛍光面を安価に構成できる。

反射層がアルミニウム層で形成されるときは、画像周囲に光る枠を表示することなく、表示品質を向上することができる。

蛍光面を導電性を付与した反射層及び蛍光体層で構成するときには、電極層を省略して蛍光面の膜構造を簡素にすることができる。また、この反射層を蛍光体層の周囲より内側に形成することにより、表示画面の視認性、即ち表示品質を向上することができる。

【0091】

本発明に係る偏平型陰極線管の製造方法によれば、蛍光面がその各層の膜質を均一にして、一括転写で作製される。従って、蛍光面の品質が良好な偏平型陰極線管を容易に製造することができる。

転写基板上に蛍光体層、反射層及び電極層を積層してなる転写箔を用いて、一括して転写法でスクリーンパネル内面に蛍光面を作製するので、蛍光面作製工程を短縮することができ、且つ蛍光面を構成する各層の膜質を均一にできる。従って、信頼性の高い偏平型陰極線管を容易に製造することができる。

転写箔として、蛍光体層、反射層、電極層を積層すると共に、反射層を蛍光体層の周囲より内側に形成した転写箔を用いるときは、表示画像の視認性、即ち表示品質の向上した偏平型陰極線管を容易に製造することができる。

反射層を白色無機物質層で形成した転写箔を用いるときは、画像周囲が白枠のように表示されることのない、表示品質の良い偏平型陰極線管を製造することができる。

反射層を酸化チタン層で形成した転写箔を用いるときは、反射効率が高く高輝度の得られる蛍光面を形成することができ、表示品質の良い偏平型陰極線管を製造することができる。

反射層をアルミニウム層で形成した転写箔を用いるときは、画像周囲に光る枠を表示することない、表示品質の良い偏平型陰極線管を製造することができる。

蛍光体層、導電性を付与した反射層を積層してなる転写箔を用いるときは、電極層が省略され、膜構造の簡素化された蛍光面を形成することができる。また、反射層を蛍光体層の周囲より内側に形成した転写箔を用いることにより、表示画像の視認性、即ち表示品質の向上した偏平型陰極線管を容易に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明に係る反射型の偏平型陰極線管の一実施の形態を示す構成図である。

【図2】

A 図1の偏平型陰極線管のスクリーンパネルの正面図である。

- B 図 1 の扁平型陰極線管のスクリーンパネルの底面図である。
C 図 1 の扁平型陰極線管のスクリーンパネルの右側面図である。

【図 3】

本発明に係る透過型の扁平型陰極線管の他の実施の形態を示す構成図である。

【図 4】

- A 本発明に係る枚葉式の転写箔の一実施の形態を示す正面図である。
B その転写箔の断面図である。

【図 5】

A～D 図 4 の転写箔を用いてなる本発明に係る蛍光面作製方法を示す製造工程図である。

【図 6】

- A 本発明に係る枚葉式の転写箔の他の実施の形態を示す正面図である。
B その転写箔の断面図である。

【図 7】

A～D 図 6 の転写箔を用いてなる本発明に係る蛍光面作製方法を示す製造工程図である。

【図 8】

本発明に係るロール式の転写箔の他の実施の形態を示す構成図である。

【図 9】

本発明に係る転写装置の一実施の形態を示す概略構成図である。

【図 10】

図 9 の正面から見た要部の断面図である。

【図 11】

- A 転送装置の熱転写ローラの一実施の形態を示す側面図である。
B 転送装置の熱転写ローラの他の実施の形態を示す側面図である。

【図 12】

転写装置の熱転写ローラの回転位置検出手段の説明図である。

【図 13】

- A 転写装置におけるワーク保持台へのスクリーンパネルの載置の一例を示す

断面図である。

B 転写装置におけるワーク保持台へのスクリーンパネルの載置の他の例を示す断面図である。

【図 1 4】

図 8 の転写装置の動作工程図（その 1）である。

【図 1 5】

図 9 の転写装置の動作工程図（その 2）である。

【図 1 6】

図 9 の転写装置の動作工程図（その 3）である。

【図 1 7】

図 9 の転写装置の動作工程図（その 4）である。

【図 1 8】

転写装置における熱転写ローラとスクリーンパネルの拡大図である。

【図 1 9】

図 9 の転写装置の動作説明図である。

【図 2 0】

本発明に係る転写装置の他の実施の形態を動作工程（その 1）と共に示す要部の概略構成図である。

【図 2 1】

図 2 0 の転写装置の動作工程図（その 2）である。

【図 2 2】

図 2 0 の転写装置の動作工程図（その 3）である。

【図 2 3】

図 2 0 の転写装置の動作工程図（その 4）である。

【符号の説明】

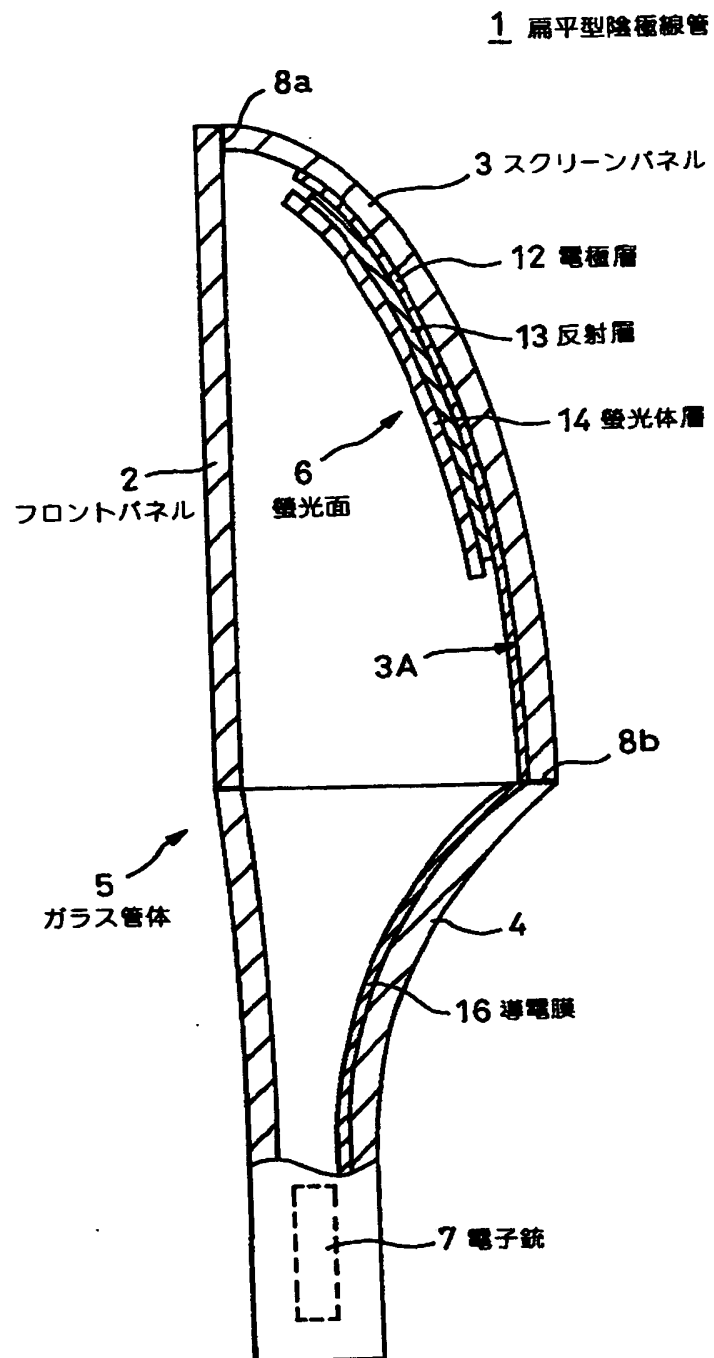
1, 1 8 . . . 偏平型陰極線管、2 . . . フロントパネル、3 . . . スクリーンパネル、4 . . . ファンネル、5 . . . ガラス管体、6, 1 7 . . . 蛍光面、7 . . . 電子銃、8 a, 8 b . . . ガラスフリット接合部、1 0 . . . スカート部、1 2、3 2 . . . 電極層、1 3 . . . 反射層、1 4 . . . 蛍光体層、1 6 .

・導電膜、19・・・メタルバック層、21, 31、・・・枚葉式の転写箔、
22・・・転写用フィルム、23・・・剥離層、24・・・接着層、41・・・
ロール式の転写箔、43・・・転写箔素子、50・・・押圧手段、51・・・枚
葉式の転写装置、52・・・ワーク保持台、53・・・熱転写ローラ、54・・・
主シリンダ、55・・・圧力制御シリンダ、57・・・駆動モータ、58・・・
載置面、59・・・XYテーブル、60・・・支持基台、61・・・水平駆
動軸、62・・・切欠部、64・・・加熱ヒータ手段、66・・・ヒータカバー
、68・・・固定基板、69・・・可動部材、70, 71・・・連結部材、74
・・・検出板、75・・・スリット、78・・・光電センサ、76・・・発光素
子、77・・・受光素子、79・・・検出装置、81・・・供給リール、82・・・
巻取リール、83・・・転写箔押えガイド手段、84・・・転写箔押え手段
、90・・・枚葉式の転写箔、91・・・ロール式の転写箔、100・・・ロー
ル式の転写装置。

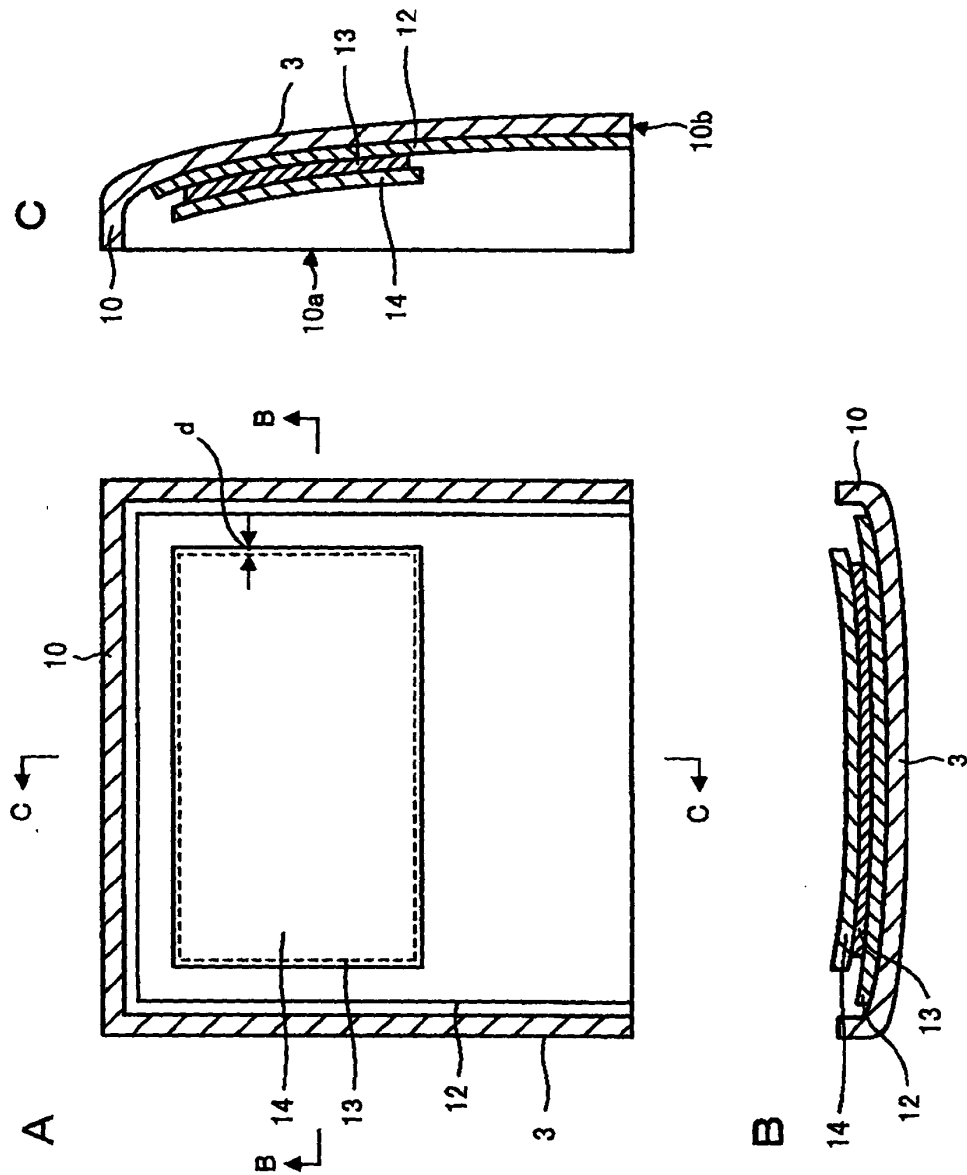
【書類名】

凶面

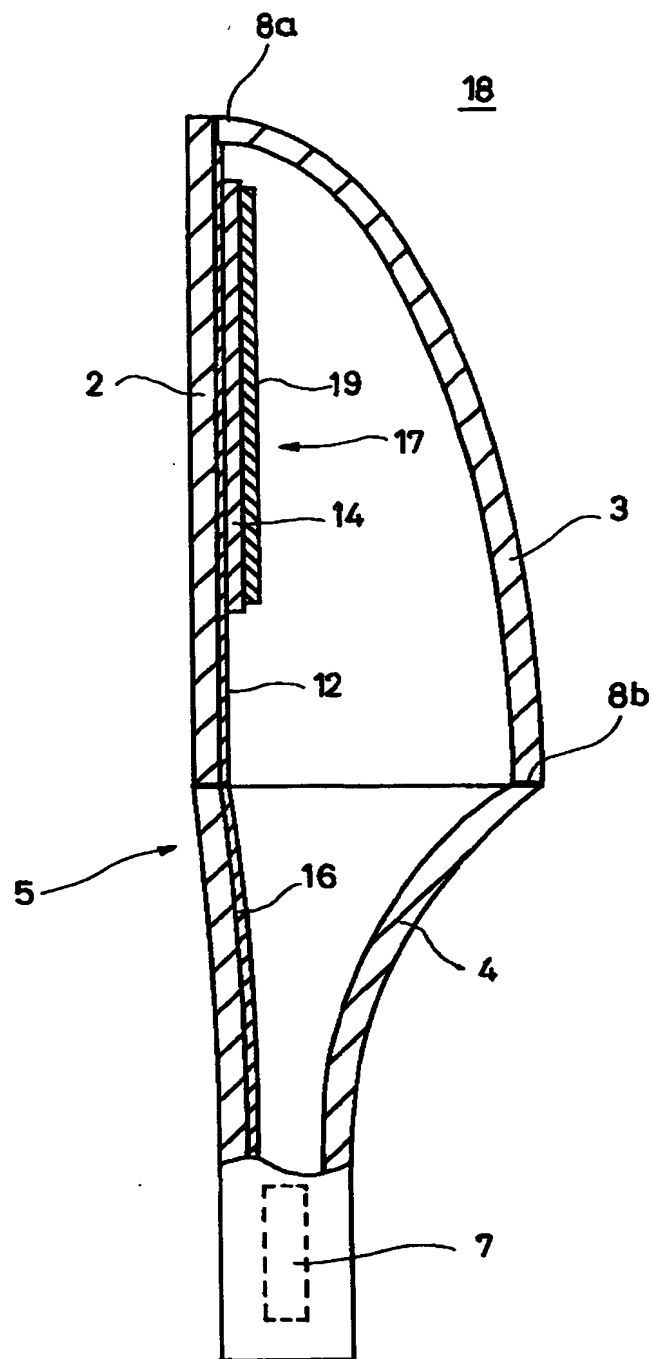
【図 1】



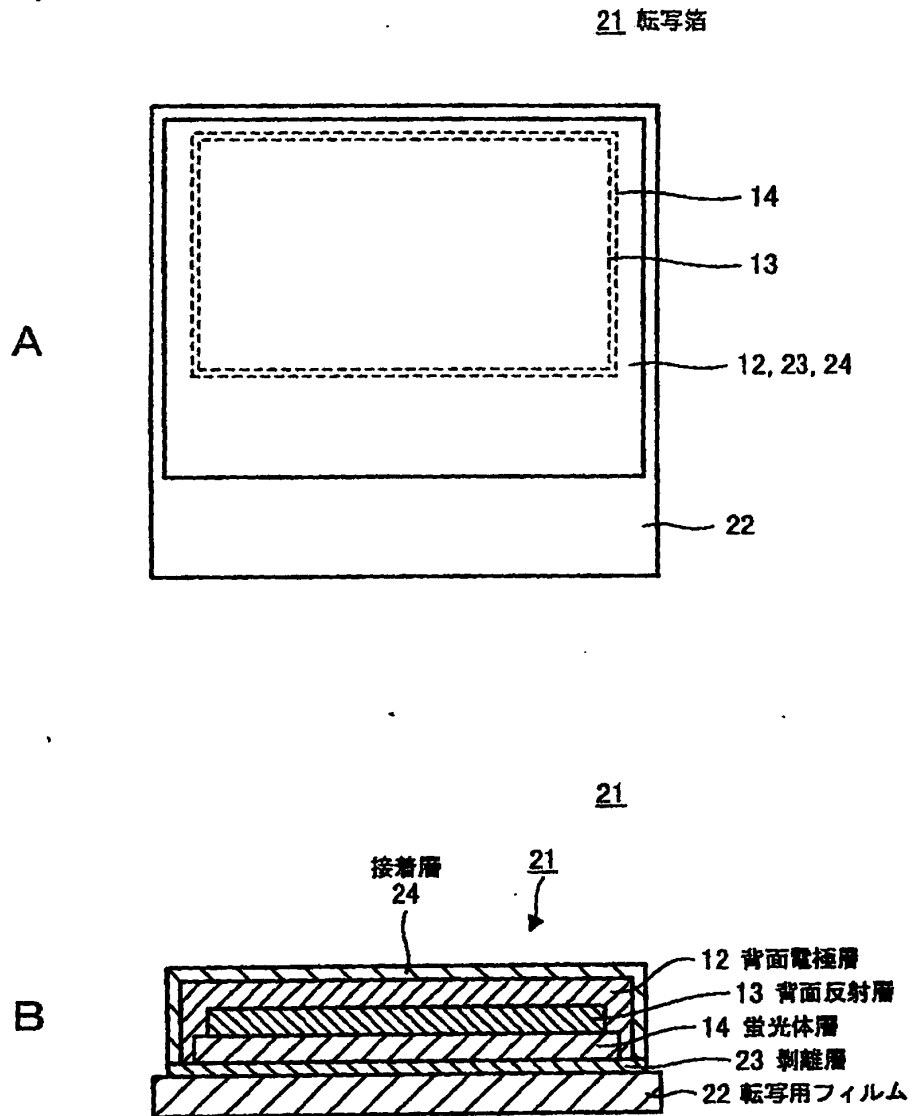
【図2】



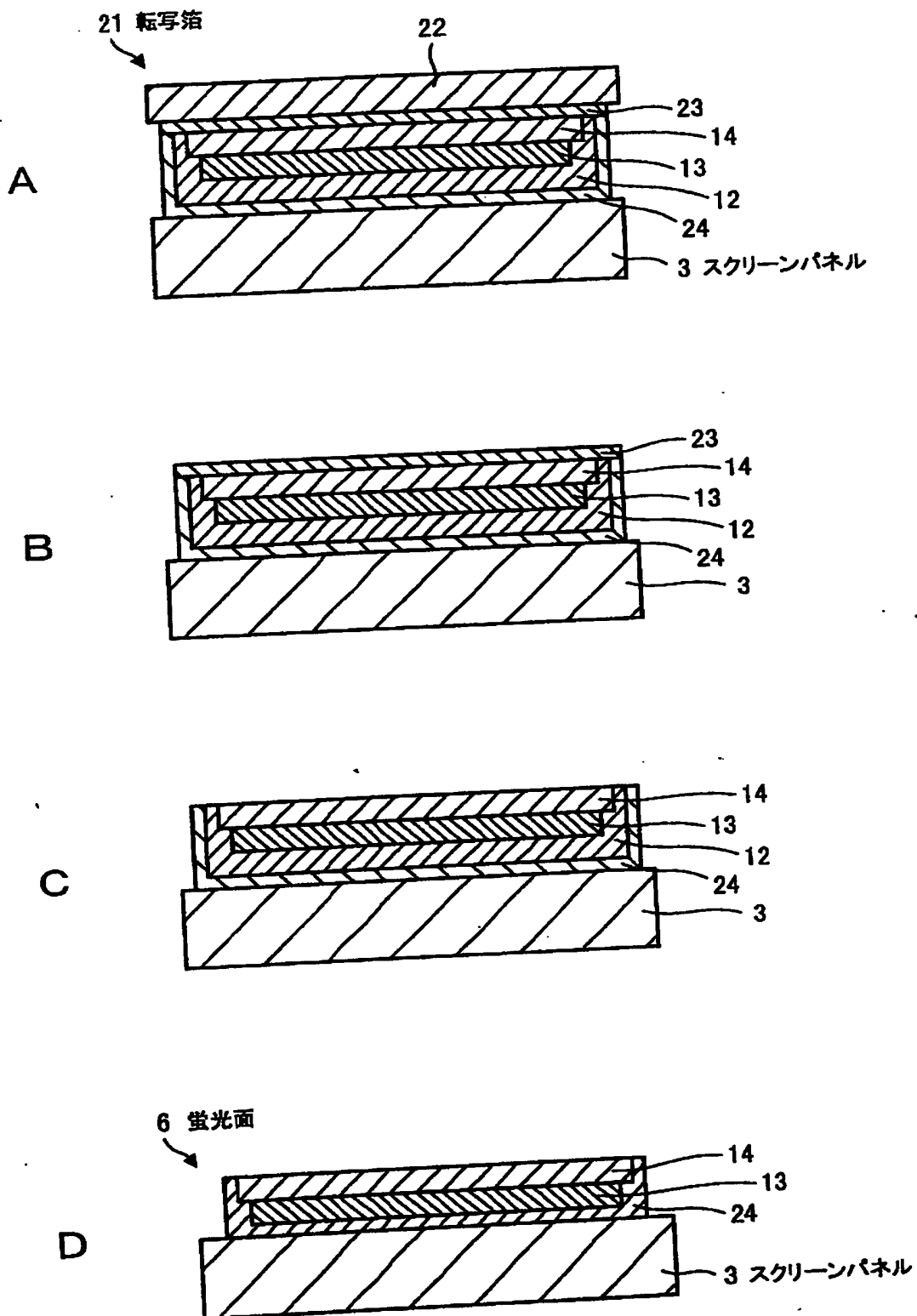
【図 3】



【図4】

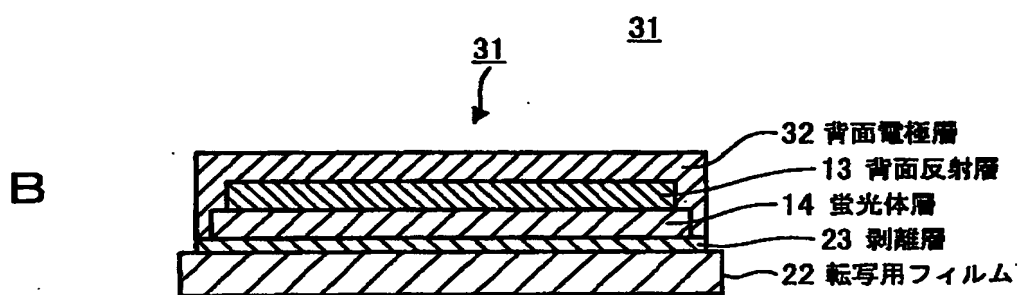
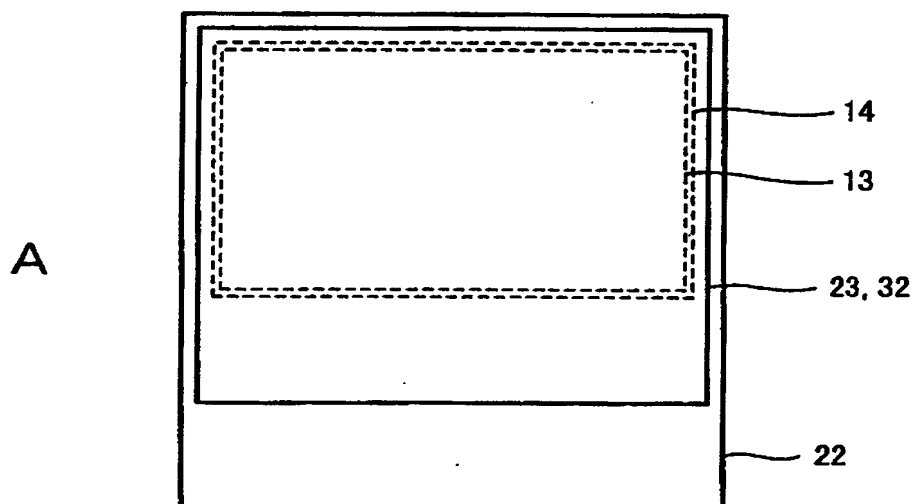


【図 5】

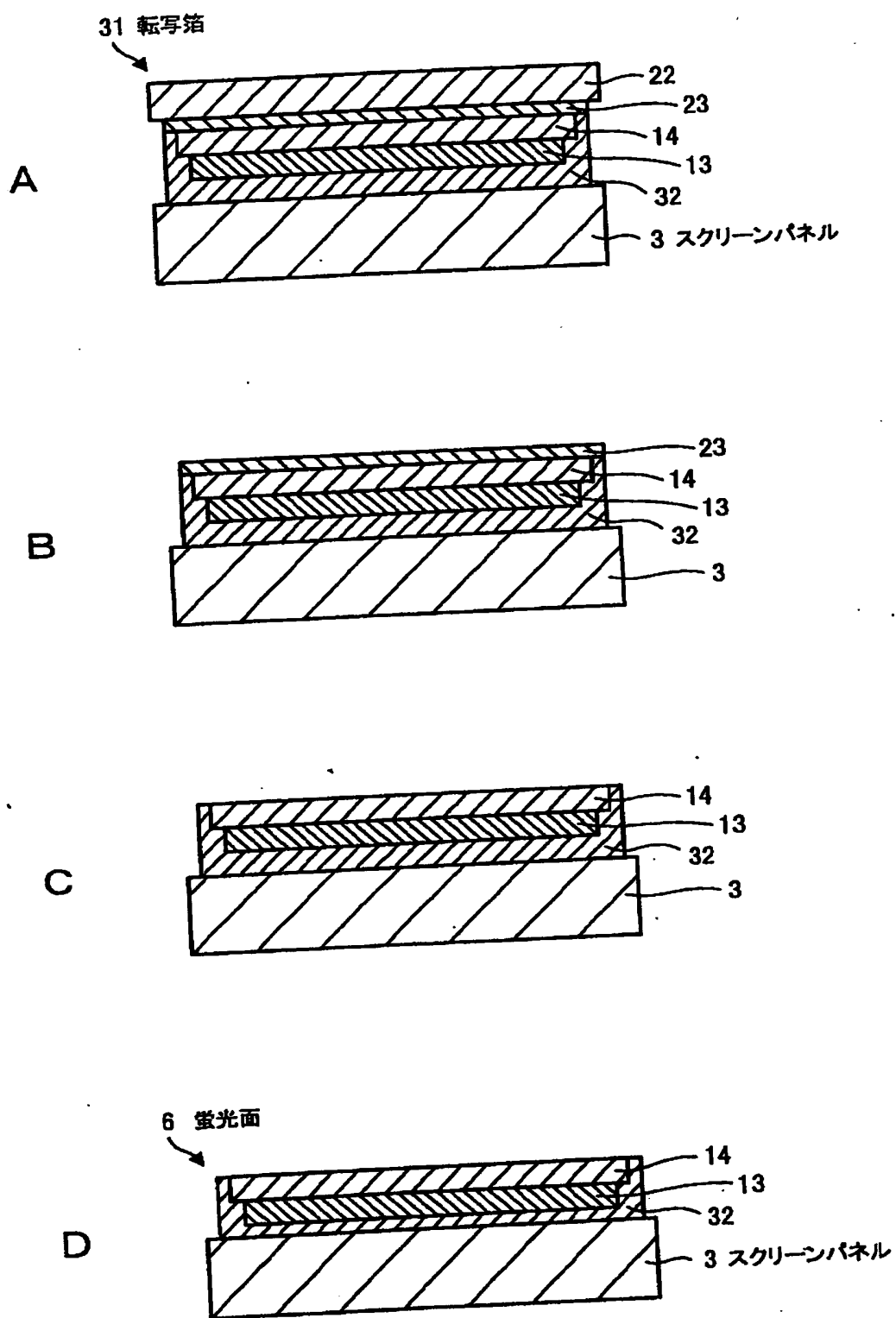


【図 6】

31 転写箔

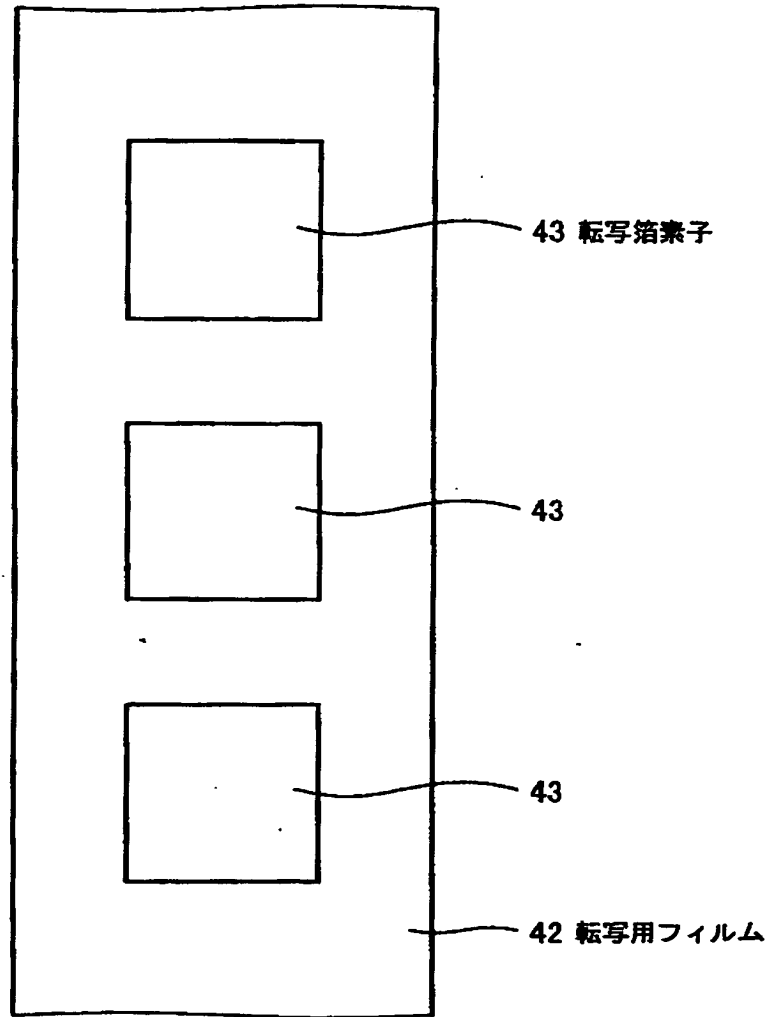


【図7】

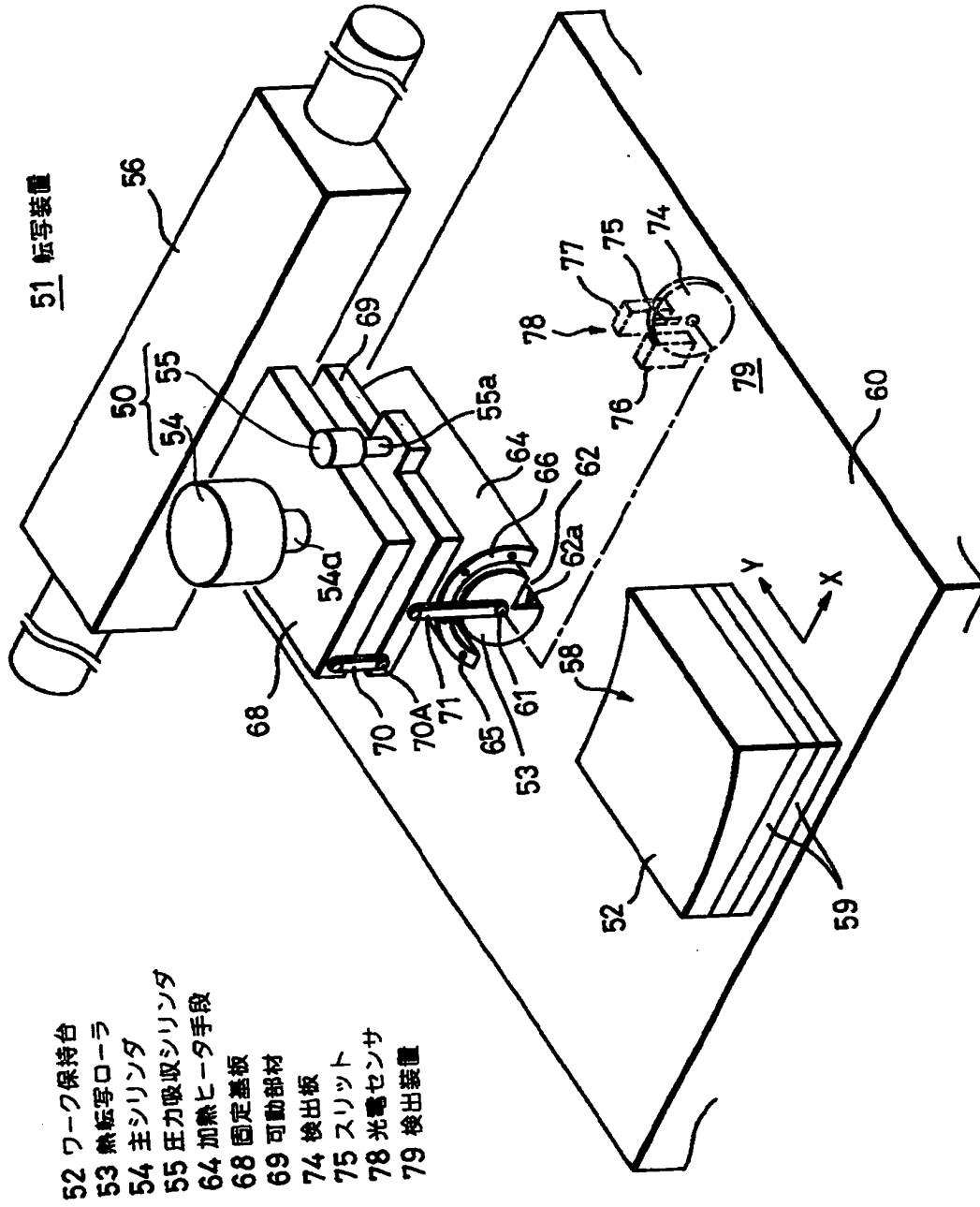


【図 8】

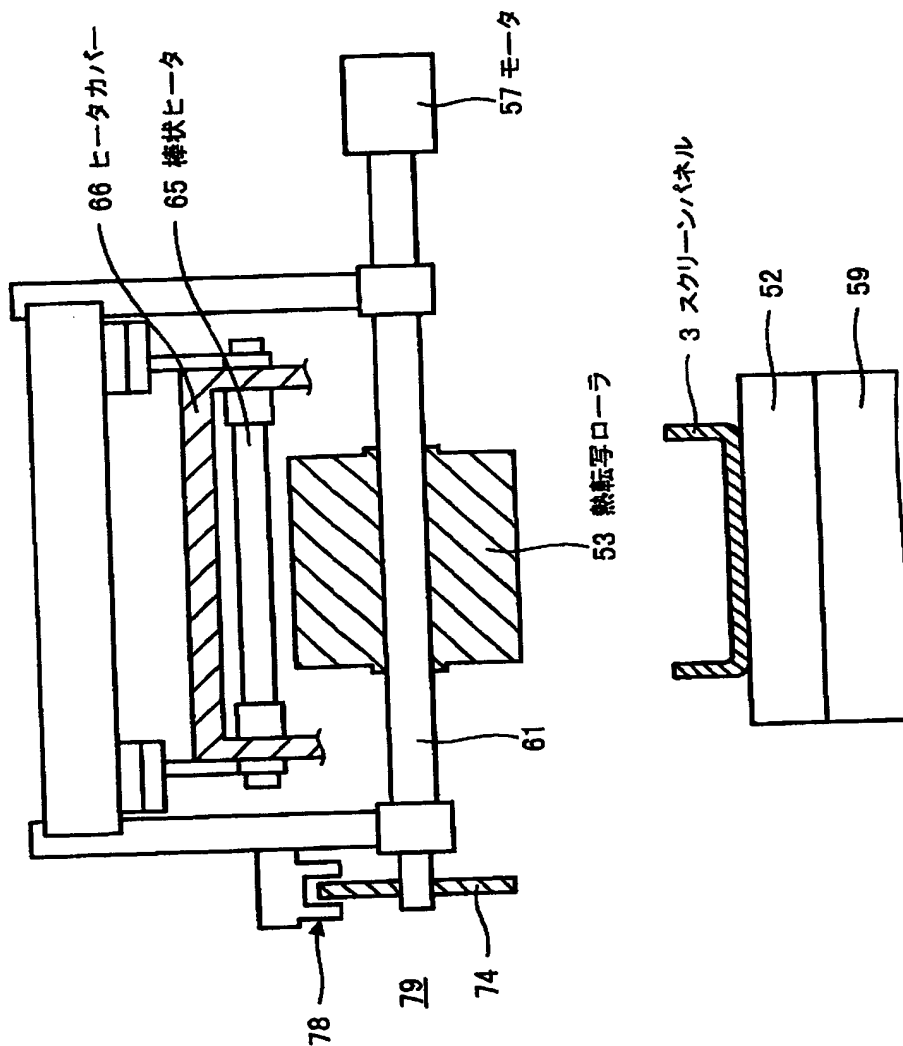
41 転写箔



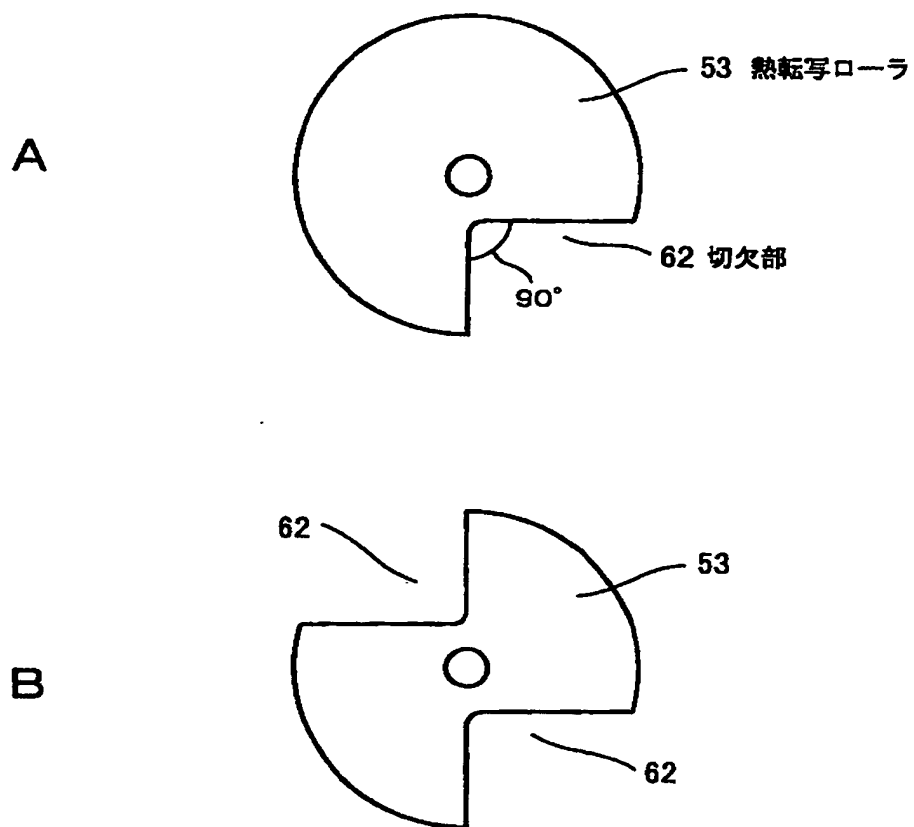
【図9】



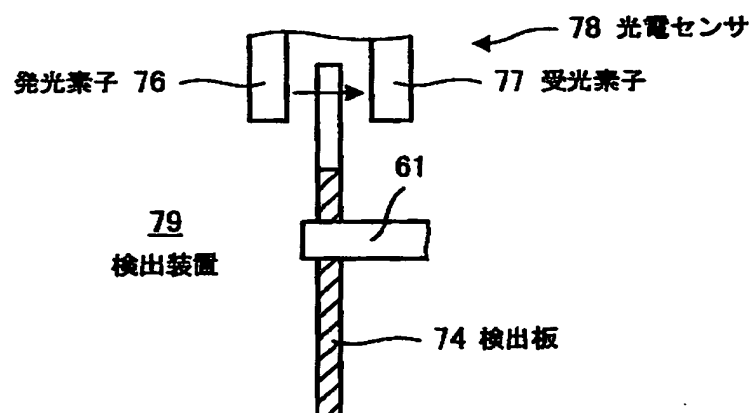
【図10】



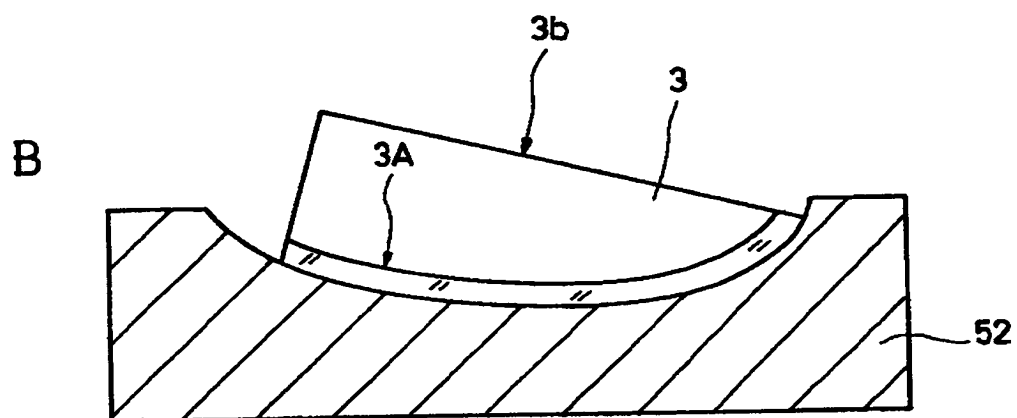
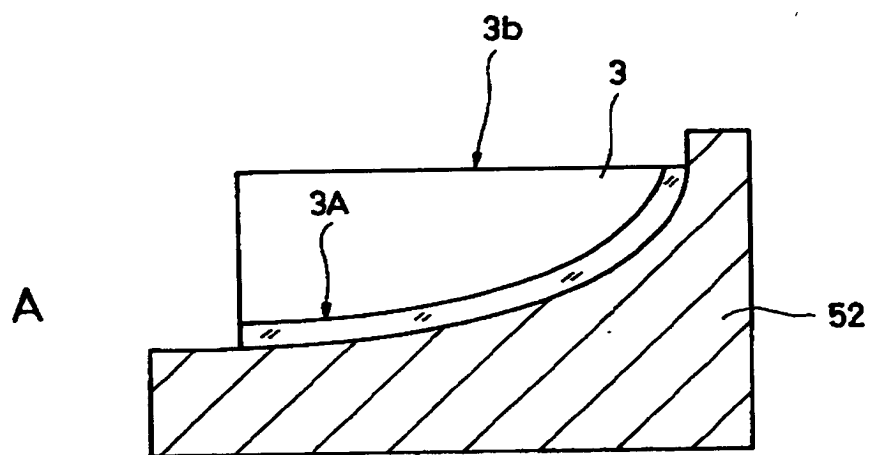
【図11】



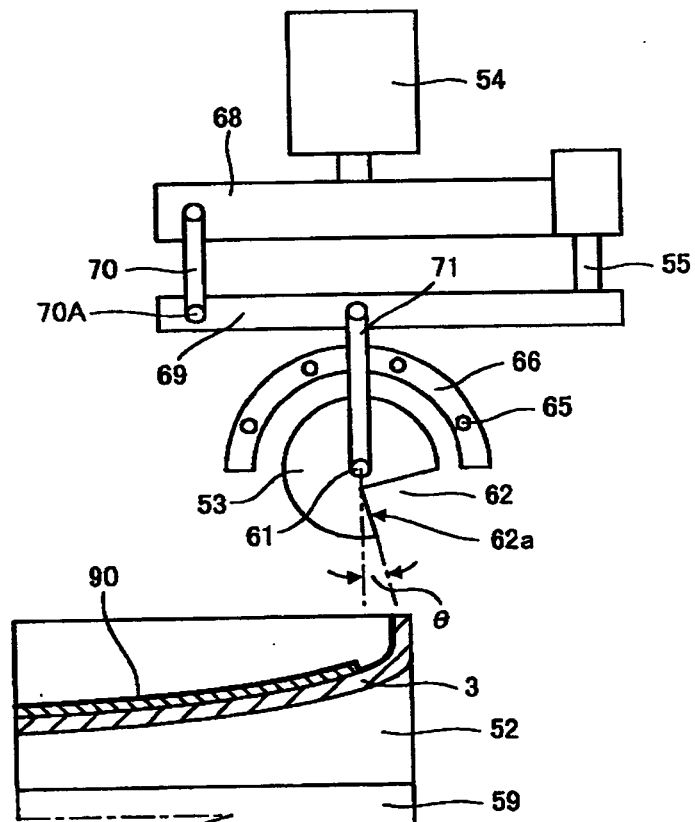
【図12】



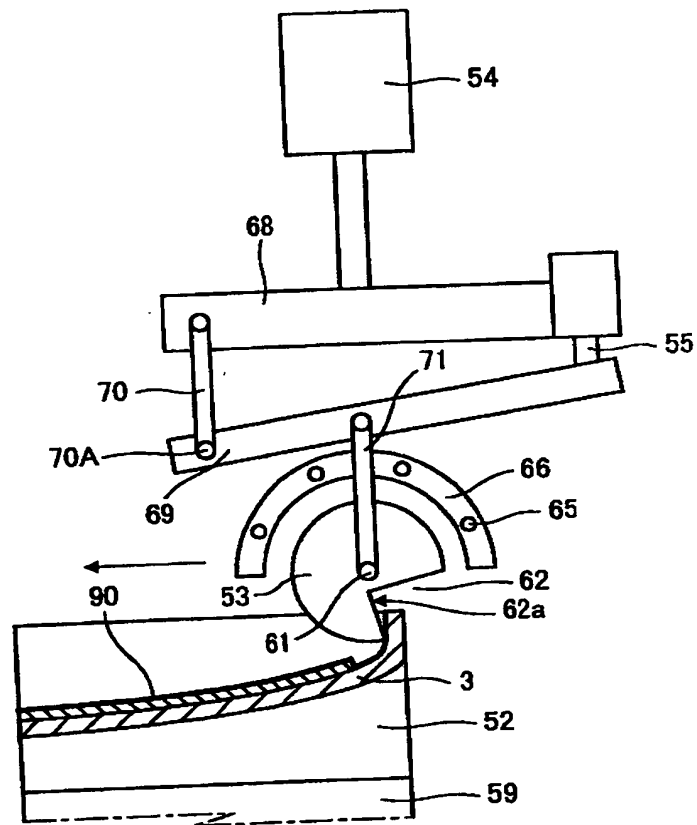
【図13】



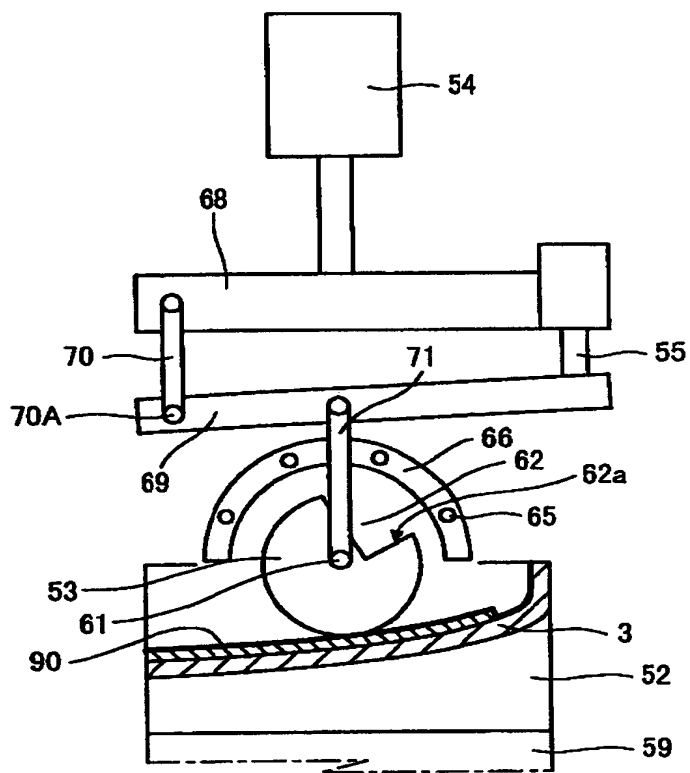
【図14】



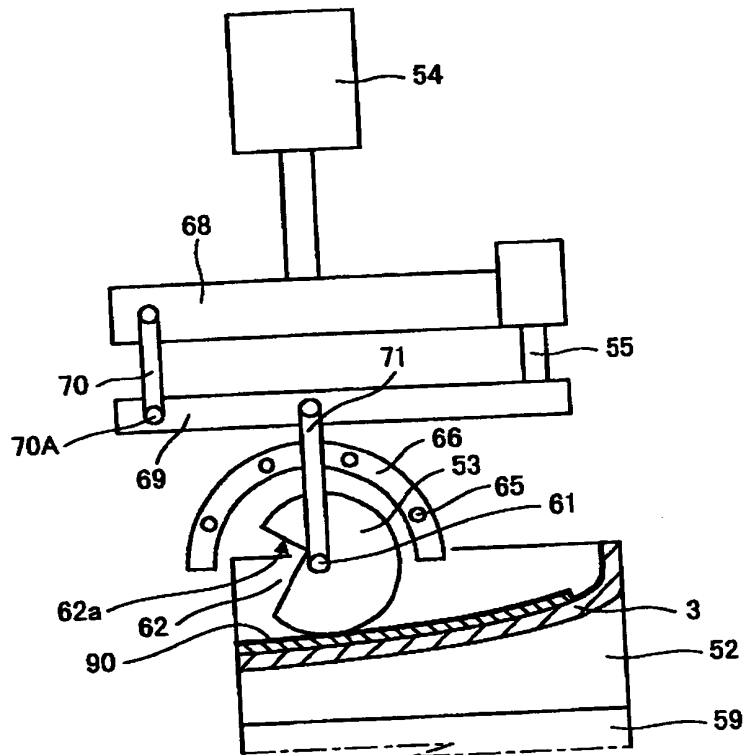
【図 15】



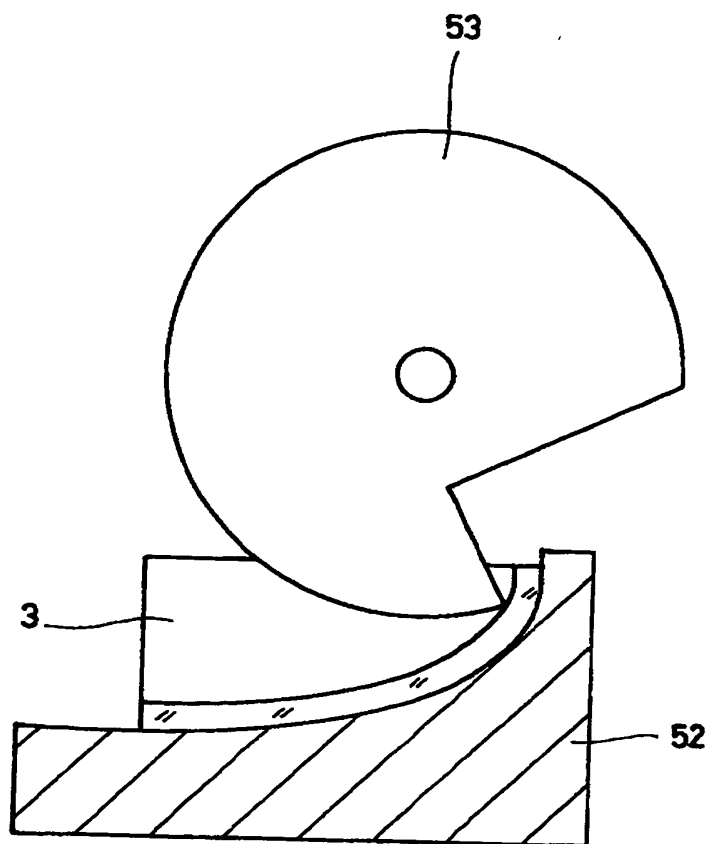
【図 1 6】



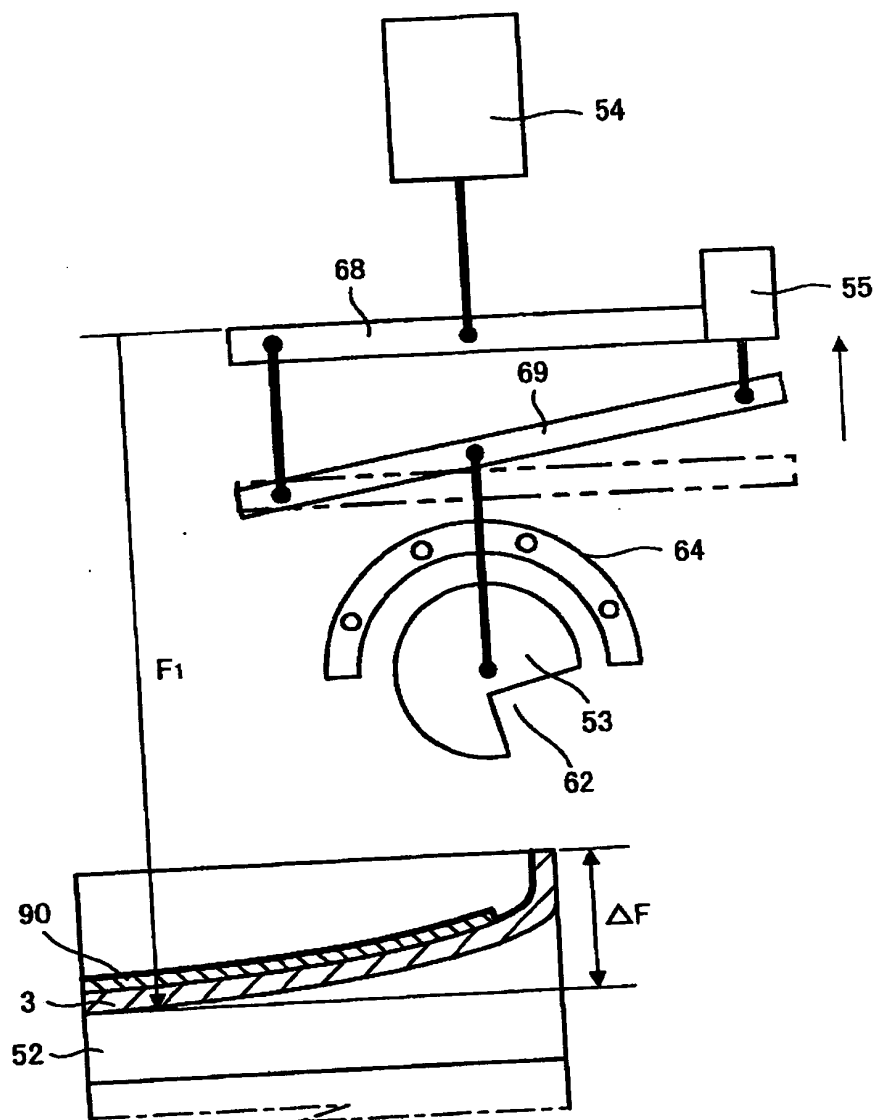
【図 17】



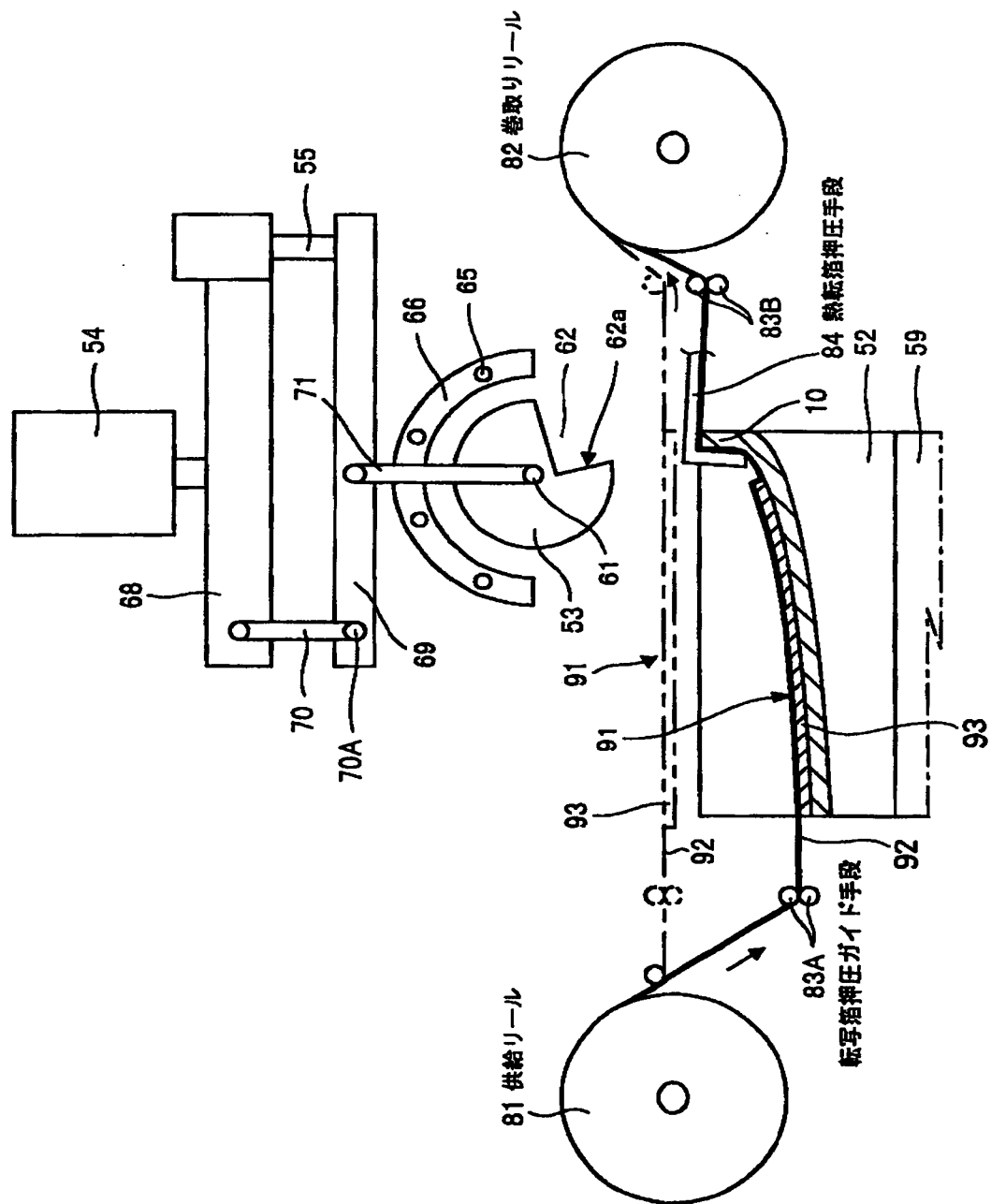
【図18】



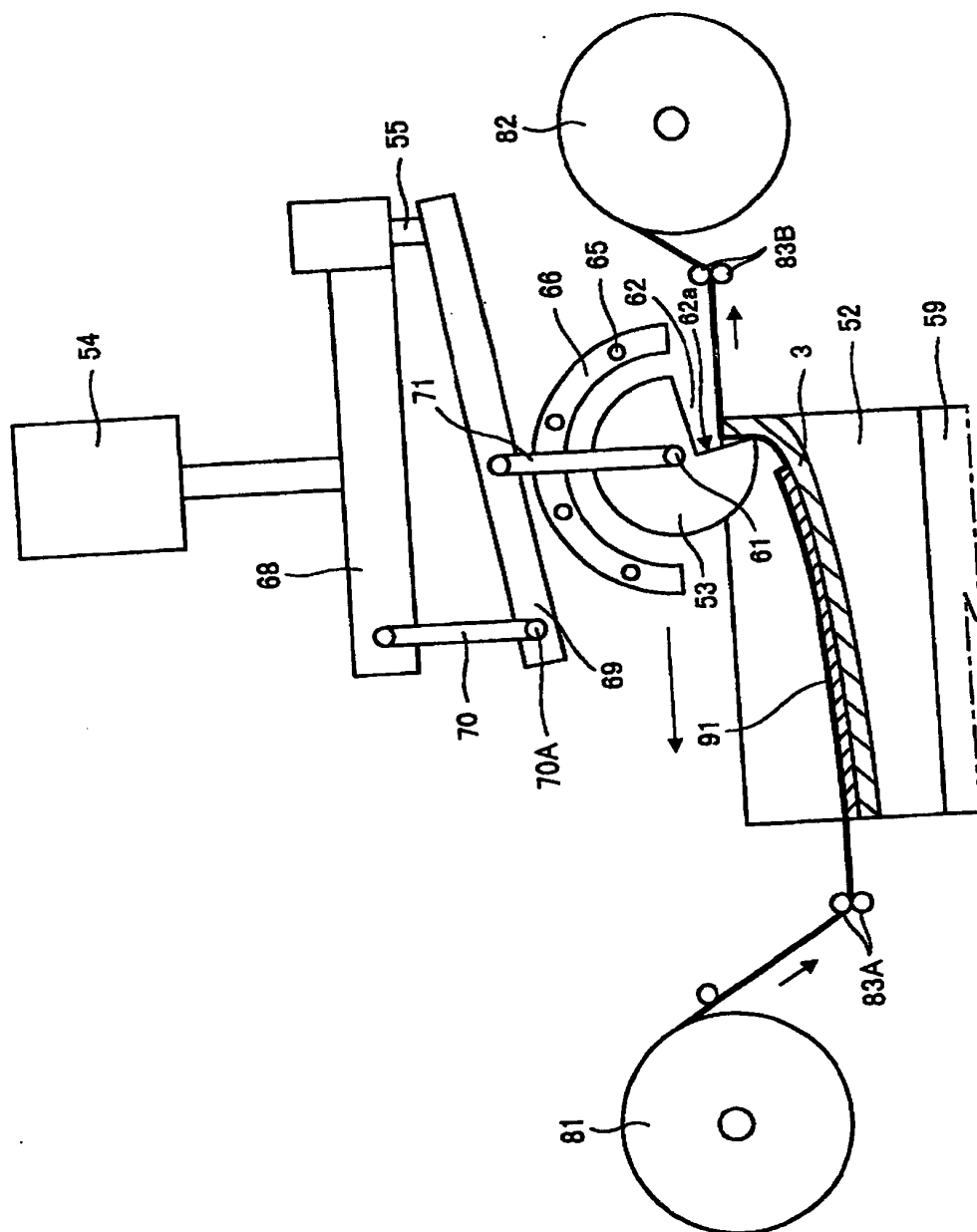
【図19】



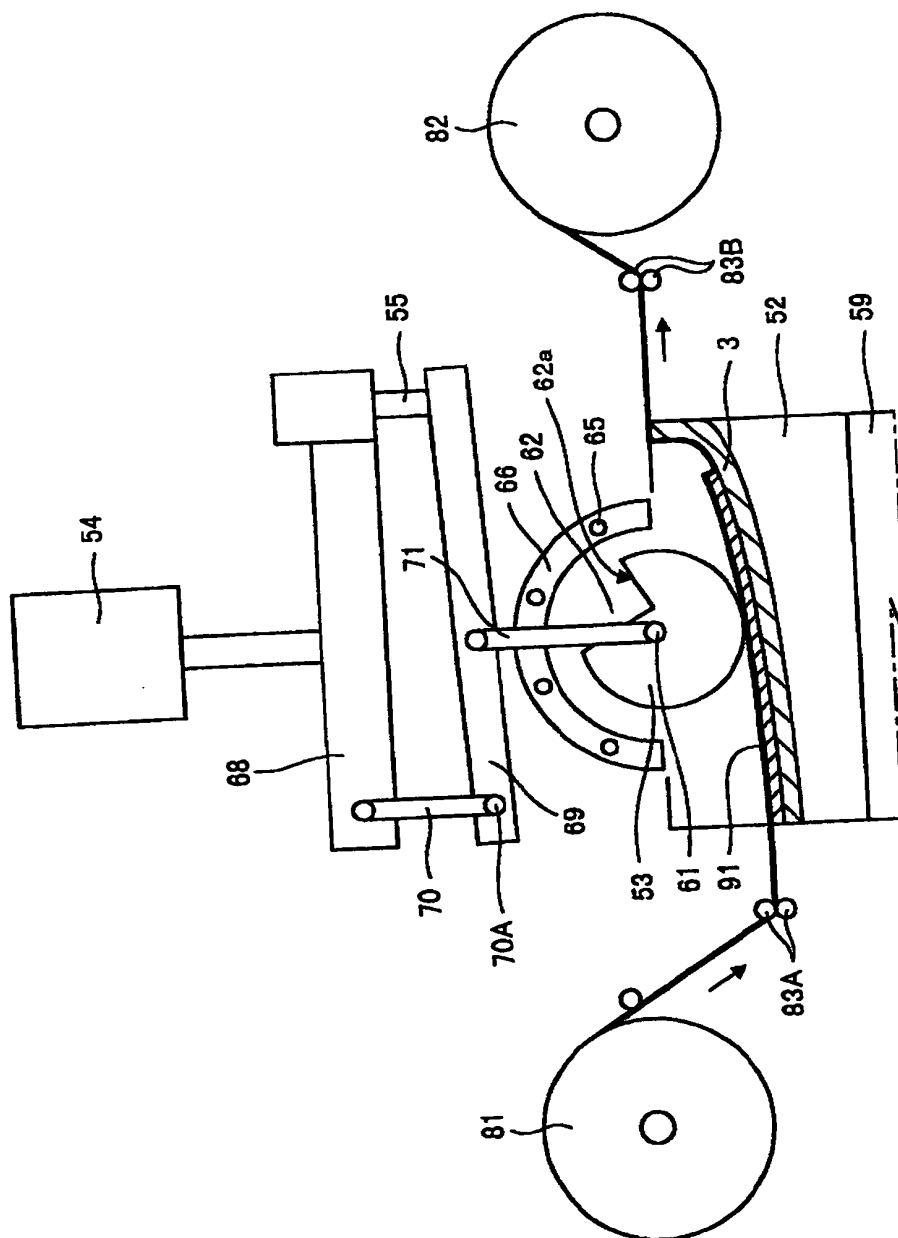
【図 20】



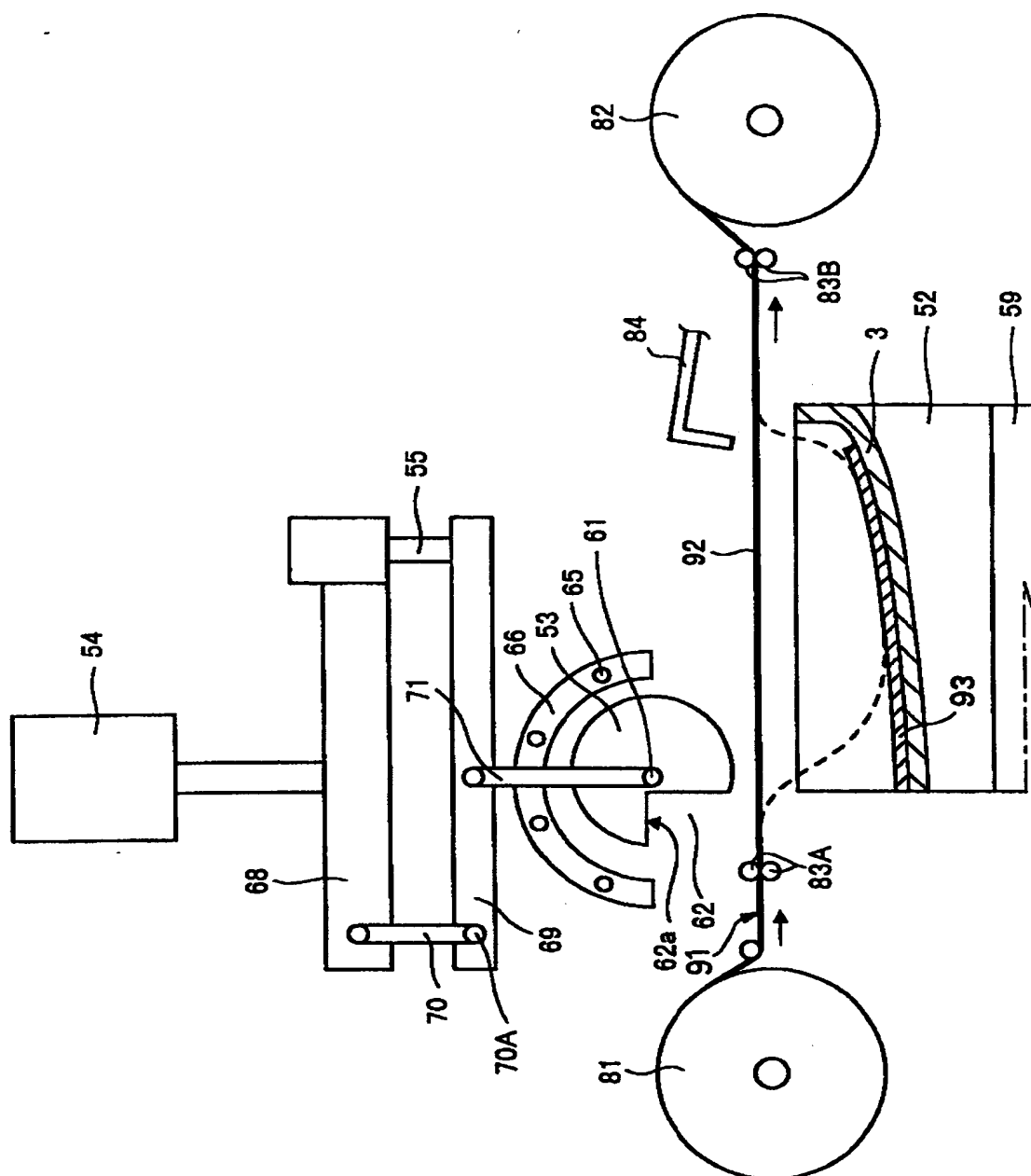
【図 21】



【図 22】



【図23】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 表示画像の品質向上を図った反射型の扁平型陰極線管及びその製法を提供する。

【解決手段】 扁平型陰極線管は、スクリーンパネルの内面に電極層、反射層及び蛍光体層を順次形成して構成する。反射層は蛍光体層の周囲より内側に形成するのが好ましい。

転写基板 2 2 上に、少なくとも蛍光体層 1 4、反射層 1 3 及び電極層 1 2 がこの順に積層されてなる転写箔 2 1 を用意し、転写箔 2 1 の電極層側をスクリーンパネル 3 の内面に加熱、加圧して接着し、転写基板 2 2 を剥離して蛍光体層 1 4、反射層 1 3 及び電極層 1 2 からなる蛍光面 6 を転写する。

【選択図】 図 5

【書類名】 手続補正書

【提出日】 平成13年 3月13日

【あて先】 特許庁長官殿

【事件の表示】

 【出願番号】 特願2001- 50877

【補正をする者】

 【識別番号】 000002185

 【氏名又は名称】 ソニー株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100080883

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 松隈 秀盛

 【電話番号】 03-3343-5821

【手続補正 1】

 【補正対象書類名】 明細書

 【補正対象項目名】 0 0 2 5

 【補正方法】 変更

 【補正の内容】 1

【手続補正 2】

 【補正対象書類名】 図面

 【補正対象項目名】 図 1

 【補正方法】 変更

 【補正の内容】 2

【手続補正 3】

 【補正対象書類名】 図面

 【補正対象項目名】 図 2 0

 【補正方法】 変更

 【補正の内容】 3

【プルーフの要否】 要

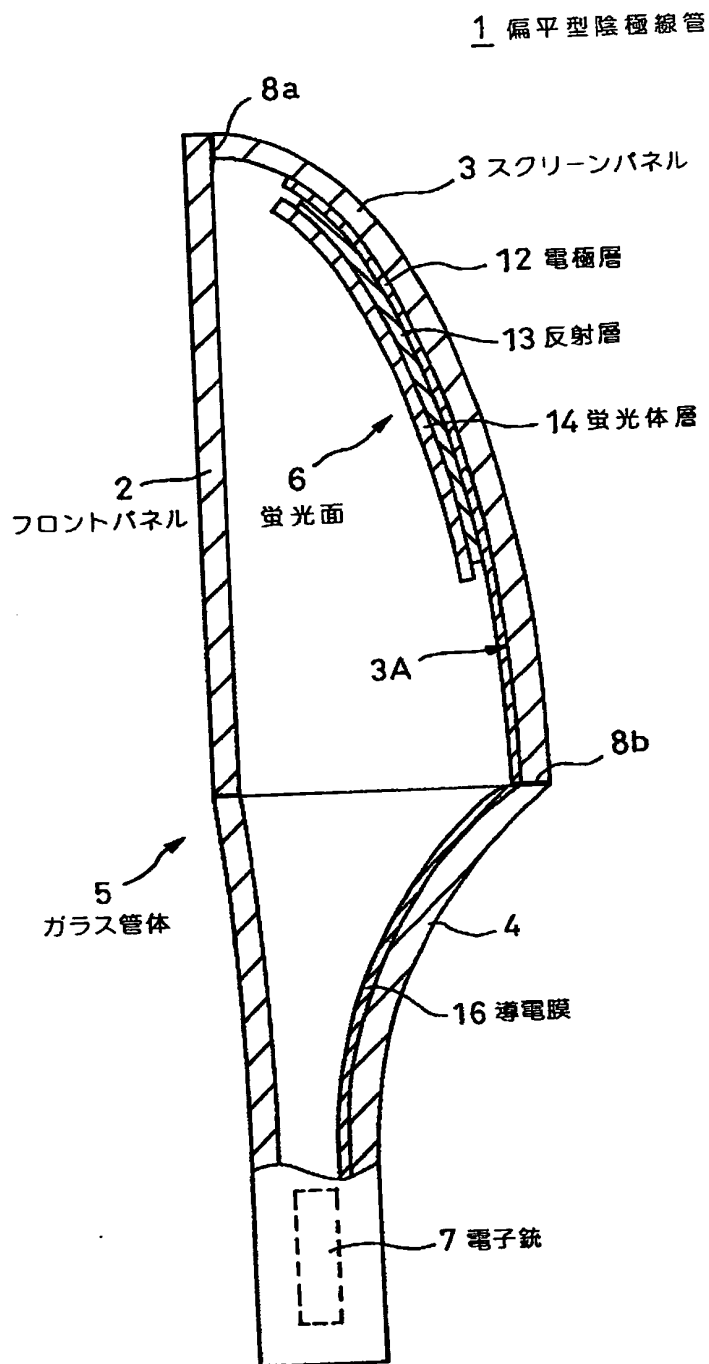
【0025】

そして、本実施の形態においては、特に、反射層13を蛍光体層14の周囲より内側になるように形成する。即ち、蛍光面周囲部における発光輝度の低下が目立たず、かつ蛍光面としての視認性が劣化しない程度に、反射層13の面積を蛍光体層14の面積より小さく形成する。反射層13の周縁と蛍光体層14の周縁の差dは、一側で見れば0.5mm以下であり、上下左右の両側で見ればその和は1.0mm以下にするを可とする。

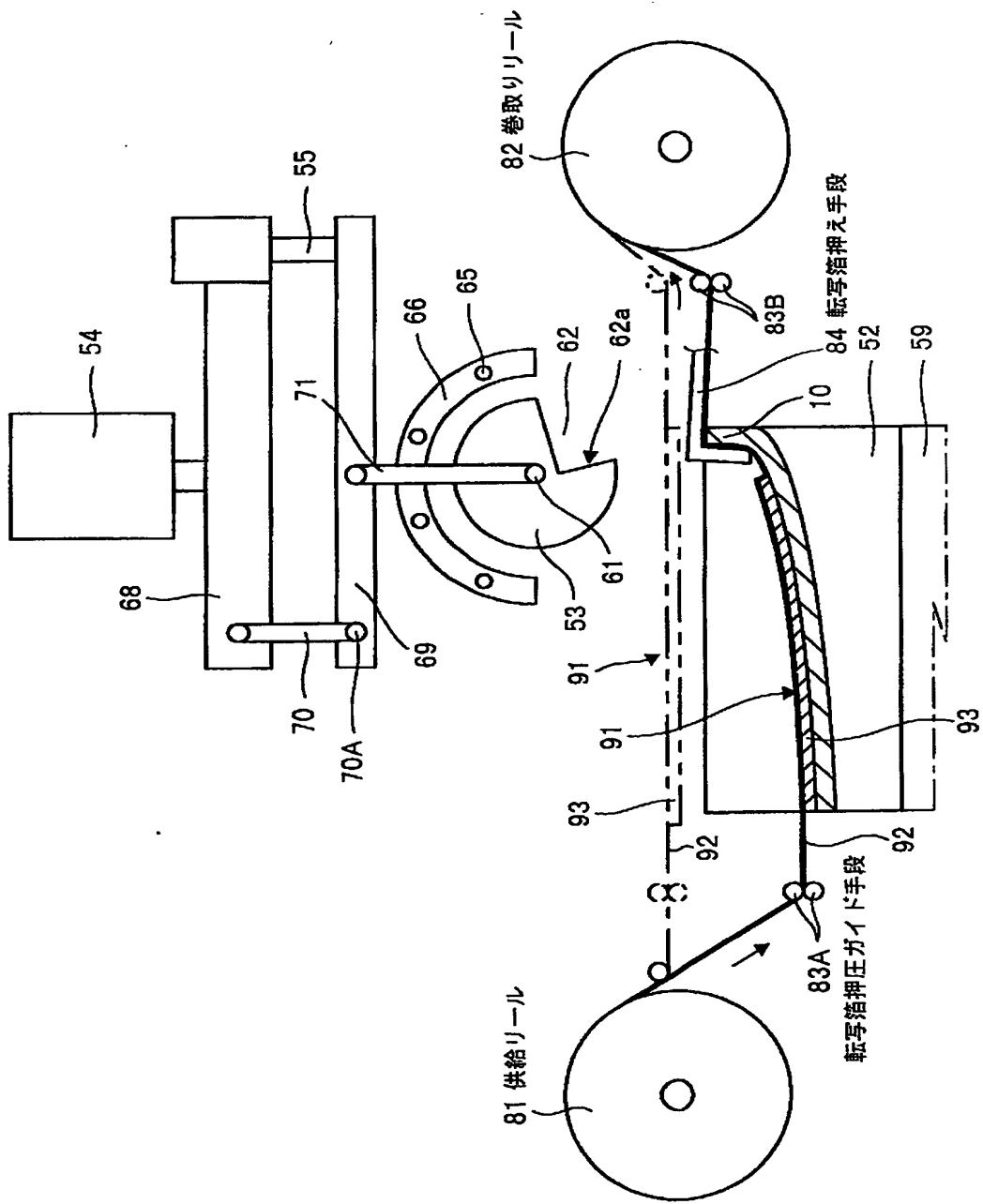
反射層12は、例えば酸化チタン(TiO_2)、酸化アルミニウム(Al_2O_3)、酸化錫(SnO_x)、硫化亜鉛(ZnS)、硫酸バリウム(BaSO_4)、炭酸カルシウム(CaCO_3)、酸化マグネシウム(MgO)等の白色無機物質層で形成することができる。その他、反射層13としては、例えばアルミニウム(Al)等の金属膜を用いることもできる。

本例では、反射層13として白色無機物質である酸化チタン層を用い、この酸化チタン層13を蛍光体層14の周囲より内側になるように形成する。

【図1】



【図20】



認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2001-050877
受付番号	50100354586
書類名	手続補正書
担当官	伊藤 雅美 2132
作成日	平成 13 年 3 月 19 日

<認定情報・付加情報>

【補正をする者】

【識別番号】

000002185

【住所又は居所】

東京都品川区北品川 6 丁目 7 番 35 号

【氏名又は名称】

ソニー株式会社

【代理人】

申請人

【識別番号】

100080883

【住所又は居所】

東京都新宿区西新宿 1-8-1 新宿ビル 松隈

特許事務所

【氏名又は名称】

松隈 秀盛

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000002185]

1. 変更年月日	1990年 8月30日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都品川区北品川6丁目7番35号
氏 名	ソニー株式会社